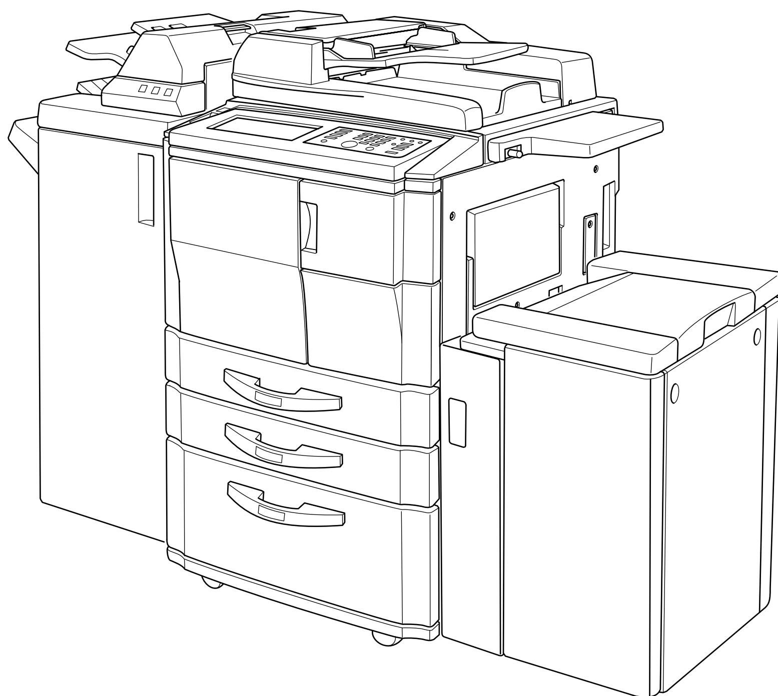


维修手册
［现场维修］

The essentials of imaging

www.minoltachina.com

Di650



Di650 维修手册和选购件维修手册中对于选购件使用了正式的和通俗的两种名称。

EDH	:	RADF
FN-6	:	FNS
C-403, C-404	:	LT & LCT
封面插入器 B	:	PI
PK-2	:	PK
系统内写入器	:	ISW

如何使用本部分

[1] 范围和注意事项

本部分提供有关调整项目和步骤的详细信息。 在处理客户投诉之前，请执行下述检查。

1. 检查电源电压是否符合规格。
2. 检查电源是否正确接地。
3. 检查本机器是否与任何其它间歇性消耗较大电流的机器（比如：产生电噪音的电梯和空调）共享电源。
4. 检查安装环境是否良好。
   a. 高温 / 高湿、阳光直射、通风等等。
   b. 安装位置的高度
5. 检查原稿是否存在会导致图像缺陷的问题。
6. 检查所选浓度值是否正确。
7. 检查稿台玻璃、防静祮玻璃等是否弄脏。
8. 检查复印用纸张是否正确。
9. 检查复印材料和零件（比如：显影剂、感光鼓和清洁刮板）达到使用寿命时是否已进行补充或更换。
10. 检查碳粉是否还有剩余。

维修机器时，请遵守下述注意事项：

11. 关闭本机器的 SW1（主电源）时，只能关闭 AC 线路的某一侧。 开始维修工作之前，一定要拔掉电源线。 如果必须带电维修机器，小心不要让曝光部件的扫描齿轮夹住。
12. 处理定影部件时要特别小心，因为它的操作温度非常高。
13. 显影部件具有很强的磁场。使其远离手表和测量设备。
14. 小心不要用工具或其它物品损坏感光鼓。
15. 切勿裸手触摸 IC 引脚。

更换零件时进行的调整

不仅在受理客户有关复印图像质量的投诉时需要进行调整（包括检查）和设定，在更换或重装零件之后也需要进行调整和设定。

[1] 如何查看表格

本部分使用的表格包括下述内容：

1. 模式
要选择的调整模式。
[P] : P 模式
[25]: 25 模式
[36]: 36 模式
[47]: 47 模式

2. 代码
各模式中使用的代码和复印数量设定按钮。

3. 页码
“调整”部分的页码。

4. 圈起的数字
① ② 表示必须按照先后次序进行调整（ 包括检查）。
◯（不含数字符号的圈）：
表示可以独立地进行调整（包括检查）。

调整项目列表

项目编号	调整分类		调整项目	模式	页码	感光鼓	显影剂	PH 部件	防尘玻璃	各纸盒部件	旁路进纸部件	托盘提升 / 下降钢丝绳	对位辊	对位部件	对位离合器	偏心检测感应器	ADU 部件	读取部件	定影部件	内存板	RADF 部件	LCT	排纸处理器	装订器部件	封面供纸器	打孔器
1	过程调整	高压调整	充电栅网手动调整		1-48	①														0						
2		感光鼓特性调整	刮板设定模式		1-49	③														0						
3			自动最大浓度调整		1-49	④	②	②	②											0						
4			自动点直径调整		1-50	⑤	③	①	①											0						
5			LD1 偏移调整		1-51	⑥	④													0						
6			LD2 偏移调整		1-52	⑦	⑤													0						
7			自动 γ 调整（1 点）		1-53	⑧	⑥	③	③											0						
8			自动 γ 调整（2 点）		1-54	⑨	⑦	④	④											0						
9			碳粉瓶设定模式		1-54	②	①													0						
10	图像调整	纸盒调整			1-56					0	0									0						
11		缩放倍率调整	打印机垂直缩放倍率调整		1-57								0	0						0						
12			打印机水平缩放倍率调整		1-58			0												0						
13			扫描器（稿台）垂直调整		1-58													0		0						
14			扫描器 (RADF) 垂直调整		1-59													0		0	0					
15		定时调整	打印机前缘定时调整		1-61			0					0	0	0					0						
16			打印机对位波幅调整		1-61															0						
17			打印机前置对位调整		1-62															0						
18			打印机前缘定时调整	36	1-62															0						
19			扫描器（稿台）前缘定时调整		1-63													0		0						
20			扫描器 (RADF) 前缘定时调整		1-63													0		0	0					
21			扫描器 (RADF) 对位波幅调整		1-64															0						
22		RADF 调整	RADF 浓度调整		1-65													0		0	0					
23			RADF 原稿尺寸调整		1-65															0						
24			RADF 歪斜偏移调整		1-66															0	0					
25		对中调整	打印机对中调整		1-67				0							0				0						
26			扫描器（稿台）对中调整		1-67														0	0	0					
27			扫描器 (RADF) 对中调整		1-68													0		0	0					
28		变形调整（复印机）	扫描器（稿台）变形（主扫描）		1-68															0						
29			扫描器（稿台）变形（副扫描）		1-68															0						
30			扫描器（稿台）变形（主扫描）		1-68															0						
31			扫描器 (RADF) 变形（副扫描）		1-68															0						
32	排纸处理器调整	缝合和折叠挡片调整			1-79															0			0			
33		折叠挡片调整			1-79															0			0			
34		封面托盘尺寸调整			1-80															0					0	

项目编号	调整分类		调整项目	模式	页码	感光鼓	显影剂	PH 部件	防尘玻璃	各纸盒部件	旁路进纸部件	托盘提升 / 下降钢丝绳	对位辊	对位部件	对位离合器	偏心检测感应器	ADU 部件	读取部件	定影部件	内存板	RADF 部件	LCT	排纸处理器	装订器部件	封面供纸器	打孔器
35	排纸处理器调整	打孔调整	打孔侧位置调整	36	1-81															0						0
36			打孔对位波幅调整		1-81															0						0
37		三重折叠调整		其他调整	1-82															0			0			
38	纸盒对中调整				1-97					0												0				
39	LCT 供纸辊负载调整				1-100																	0				
40	纸张提升 / 下降板水平调整				1-101																	0				
41	歪斜调整				1-103																	0				
42	纸盒弹簧压力调整				1-104					0												0			0	
43	供纸高度（上限）调整				1-106																	0				
44	搓纸释放范围调整				1-107																	0				
45	RADF 安装位置调整				1-108																0					
46	RADF 歪斜调整				1-109																0					
47	RADF 纸张歪斜调整		原稿纸张正面歪斜		1-110																0					
48			原稿纸张背面歪斜		1-111																0					
49	通过 FNS 调整传送导板 C 上的磁铁				1-112																		0			
50	通过 FNS 调整旁路进纸门				1-113																		0			
51	通过 FNS 调整移位位置				1-115																		0			
52	通过 FNS 调整出纸口打开电磁铁				1-116																		0			
53	通过 FNS 调整出纸臂安装位置				1-117																		0			
54	通过 FNS 调整上对齐板的安装位置				1-118																			①		
55	通过 FNS 调整下对齐板的安装位置（仅 FN-6）				1-119																			②		
56	通过 FNS 调整装订位置（平行装订）				1-120																			0		
57	通过 FNS 调整装订器垂直定位				1-121																			0		
58	通过 FNS 调整装订位置（缝合和折叠）				1-123																			③		
59	通过 FNS 调整折叠挡片的角度				1-124																		①			
60	通过 FNS 调整折叠力				1-125																		0			
61	通过 FNS 调整三重折叠的位置				1-126																		②			
62	PI 对中调整				1-129																					③
63	通过 PK 调整打孔位置的歪斜				1-127																					①
64	通过 PK 调整打孔的垂直定位				1-128																					②
65	感光鼓计数复原			25	1-38	0																				
66	显影剂计数复原				1-38		0																			
67	清洁纸计数器复原																		0							

注意： 更换图像控制板

- 更换已损坏的图像控制板时，该板上的内存板必须用在新的图像控制板上。
  只有当内存板损坏时才可以在新的控制板上使用新的内存板。
  由于新的内存板没有调整数据，所以需要进行全部调整。进行全部调整之前，进行“47 模式 -92（输出）设定”以使新的内存板生效。
- 完成调整之后，进行“47 模式 -96（输出）设定”。完成 47 模式 -96（输出）的设定之后，保存调整数据。
- 然而，应保护47模式-92和-96设定以免不小心操作它们。要使用保存的调整数据进行47模式-92和-96设置定，必须禁止该保护。有关解除保护的方法，请联系授权经销商的服务经理。

LCD 调整

[1] LCD 控制面板调整

进入管理员模式并选择“10 触摸面板调整”以调整LCD 触摸面板。

* 如果不能选择触摸面板调整模式，则在进入管理员模式之后，按下任何数字键以直接进入“10 触摸面板调整”。

[2] LCD 面板对比度／按键声音调整

进入管理员模式并选择“7 LCD 面板对比度 / 按键声音调整”以根据需要调整对比度、背光和 / 或蜂鸣器。

用 *P* 功能进行的设置和调整

P 功能允许使用 ***P*** 按钮对下述数值进行检查：

1. 总计数器
2. 复印机计数器
3. 打印机计数器
4. *PM 计数器
5. 浓度等级（自动 < 文本 / 照片 >）
6. 浓度等级（增大对比度）
7. 浓度等级（照片）
8. 浓度等级（文本）
   *PM计数器仅在按下操作面板上的 ! 检查键时才显示。

[1] 检查并打印 *P* 功能

1. 打开 SW2（辅助电源）。
2. 按下 ***P*** 按钮。
3. 显示计数器列表。
4. 按下 计数器菜单 键。
5. 按下 ***开始*** 按钮以打印计数器列表。 ***P*** 功能将自动取消。
6. 如果不需要显示计数器列表，则按下 退出 键。

[2] 设定 *P* 功能

1. 打开 SW2（辅助电源）。
2. 按下 特殊原稿 键。
3. 选择所需的图像质量、文本、照片等。然后按下 ***P*** 按钮以设定需要的浓度等级。
4. 用数字键输入一个值 (0-5)，然后按下 OK 键。值越小，浓度越深。
5. 按下 OK 键以返回基本屏幕。

模式改变菜单

[1] 模式选择

您可以从下述 [模式改变菜单]：[选择模式] 中选择一种模式，而无需关闭和打开电源开关。

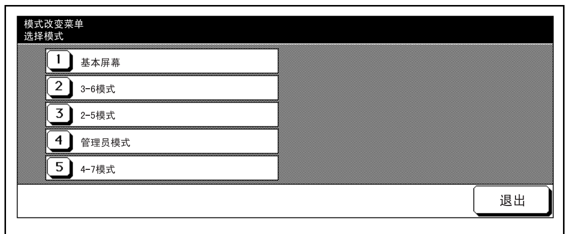
1 基本屏幕

2 3-6 模式

3 2-5 模式

4 管理员模式

5 4-7 模式



步骤	操作
1	打开 SW2(辅助电源)。
2	按下 P 按钮并等待，直到出现 **[输入模式选择密码]** 信息。
3	输入密码9272并按下***开始*** 按钮。(注意该密码固定且不能改变。)[模式改变菜单] 出现。
4	输入数字以选择需要的模式。
5	要返回 **[模式改变菜单]**，按下 ***P*** 按钮并等待，直到菜单再次出现。
6	完成调整时，按下 退出 键以返回基本屏幕。

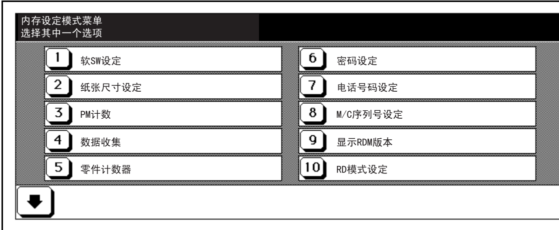
25 模式

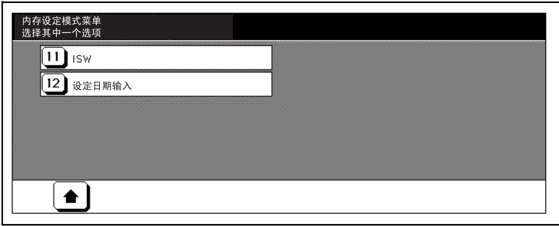
[1] 设定 25 模式

本机器具有一种名为“25 模式”的调整模式。 选择该模式重写非易失性内存中的数据或进行各种设定。

1. 关闭 SW2(辅助电源)。
2. 按下复印数量设定按钮 ***2*** 和 ***5*** 的同时，打开 SW2(辅助电源)。
   将出现内存设定模式菜单屏幕。
   现在机器处在 25 模式下，禁止正常的复印操作。

[内存设定模式菜单屏幕]





3. 按下所需设定选项的数字按钮。
   将出现相关的设定屏幕。
4. 在设定屏幕中输入数据。
5. 关闭 SW2(辅助电源)，取消 25 模式。
6. 新数据将在重新启动后生效。

[2] 25 模式的调整选项列表

调整选项菜单				备注
①	软 DIP SW 设定			请参阅“软 DIP 开关列表”。
②	纸张尺寸设定			
③	PM 计数	PM 计数复原		
		设定 PM 周期		
④	数据收集	①	各纸张尺寸总计数	
		②	各纸张尺寸复印计数	
		③	各纸张尺寸打印数	
		④	RADF 计数	
		⑤	各部分的黑色比例	
		⑥	黑色比例排序列表	
		⑦	连续卡纸数据	
		⑧	卡纸计数	
		⑨	各复印模式的计数	
		⑩	SC 计数	
		⑪	各部分卡纸计数	
		⑫	各部分 SC 计数	
⑤	零件计数器	①	特殊零件计数	计数复原
		②	各零件计数	计数复原 零件名设定 P/N 设定 限值设定
⑥	密码设定	管理员密码		4 位
		EKC 通用编码		8 位
		星期计时器密码		4 位
		硬盘管理密码		4 位
⑦	电话 / 传真号码设定	用户支持电话号码		16 位
		用户支持传真号码		16 位
⑧	M/C 序列号设定	主机		
		选购托盘		
		排纸处理器		
⑨	显示 ROM 版本			显示图像控制，打印机控制，排纸处理器和 Z 形折叠中安装的 ROM 版本。
⑩	RD 模式设定			
⑪	ISW 更新			
⑫	设定日期输入			

[3] 设定软 DIP 开关

1. 步骤

调出软 DIP SW 设定屏幕并设定软 DIP 开关。

步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择 “ 1 软 DIP SW 设定”。
3	**[软 DIP SW 设定屏幕]** 选择 DIP 开关号。 使用 ▲ 或 ▼ 键或数字键。 要使用数字键，在输入 DIP 开关号之前按下左面的 DIP 开关号键。
4	选择所选 DIP 开关的一个数值。 使用 ▲ 或 ▼ 键或数字键。 要使用数字键，在输入 DIP 开关号之前按下位于中上部的数值键。
5	选择开关的开 (=1)，或关 (=0)。 使用 开 或 关 键。 开 ： 设定 1。 关 ： 设定 0。
6	按下 返回 键以返回内存设定模式菜单屏幕。

有关各开关的功能，请参阅软 DIP 开关列表。

〈 软开关列表 〉

DIPSW 编号	位	功能	0	1	初值		
					日本	英制	公制
DIPSW1	0	显示碳粉供应请求之后停止复印的条件	*1	*1	1	1	1
	1				0	0	0
	2	显示碳粉供应请求之后停止复印的方法	*2	*2	1	1	1
	3				0	0	0
	4	达到 PM 计数时禁止复印	禁止	禁止	0	0	0
	5	达到 PM 计数时，禁止复印之前复印的数量	*3	*3	0	0	0
	6				0	0	0
	7				0	0	0
DIPSW2	0	硬盘连接	未连接	已连接	0	0	0
	1	电极清洁周期 （电源打开时，定影温度为 50 ℃或以下）	*4	*4	0	0	0
	2				0	0	0
	3				0	0	0
	4	电极清洁周期（电源打开之后）	*5	*5	0	0	0
	5				0	0	0
	6	-	-	-	0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0
DIPSW3	0	-	-	-	0	0	0
	1	SC 锁定	解锁	锁定	0	0	0
	2	25，36，47 模式密码请求（密码： 9272)	未请求	请求	0	0	0
	3	充电器清洁功能	打开	关闭	0	0	0
	4	转印 / 分离清洁功能	打开	关闭	0	0	0
	5	-	-	-	0	0	0
	6	47 模式 15-01 数据收集清除	禁止	允许	0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0
DIPSW4	0	ADF 自动歪斜调整	允许	禁止	0	0	0
	1	禁止明信片双面复印	禁止	允许	0	0	0
	2	目的地选择	*6	*6	0	1	0
	3				0	0	1
	4	插入式计数器再插入	禁止	允许	0	0	0
	5	禁止放大 APS	允许	禁止	0	1	0
	6	管理员模式下的固定缩放比例设定变化	允许	禁止	1	0	0
	7	A3 (11x17) 计数方法	增加 1	增加 2	0	0	0
DIPSW5	0	图像浓度选择（碳粉浓度阈值）	*7	*7	0	0	0
	1				0	0	0
	2	图像浓度选择（激光 PWM)	*8	*8	1	1	1
	3				0	0	0
	4	-	-	-	0	0	0
	5	-	-	-	0	0	0
	6	-	-	-	0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0
DIPSW6	0	普通纸的转印 / 分离输出	*9	*9	0	0	0
	1				0	0	0
	2				0	0	0
	3	厚纸的转印 / 分离输出	*10	*10	0	0	0
	4				0	0	0
	5	薄纸的转印 / 分离输出	*11	*11	0	0	0
	6				0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0

DIPSW 编号	位	功能	0	1	初值		
					日本	英制	公制
DIPSW7	0	碳粉导辊电流校正	*12	*12	0	0	0
	1				0	0	0
	2	-	-	-	0	0	0
	3	-	-	-	0	0	0
	4	-	-	-	0	0	0
	5	再生纸的转印 / 分离输出	*13	*13	0	0	0
	6				0	0	0
	7				0	0	0
DIPSW8	0	-	-	-	0	0	0
	1	-	-	-	0	0	0
	2	定影辊初始旋转	*14	*14	0	0	0
	3				1	1	1
	4	定影辊初始旋转时间设定	*15	*15	0	1	1
	5				0	0	0
	6	A3(11 × 17) PM 计数器开关	计 1	计 2	0	0	0
	7	存储在硬盘上	允许	禁止	0	0	0
DIPSW9	0	插入式计数器拔出时操作（复印）	同停止键	立即停止（卡纸）	0	0	0
	1	插入式计数器拔出时操作 (IP-511)	忽视	同 DIPSW9-0	0	0	0
	2	信息转换	*16	*16	0	0	0
	3				0	0	0
	4	复印计数限值	*17	*17	0	0	0
	5				0	0	0
	6				0	0	0
	7				0	0	0
DIPSW10	0	通电时的页面内存分配	*18	*18	0	0	0
	1				0	0	0
	2	开始工作时的页面内存分配	*19	*19	0	0	0
	3	-	-	-	0	0	0
	4	高质量纸张的转印 / 分离输出	*20	*20	0	0	0
	5				0	0	0
	6				0	0	0
	7				0	0	0
DIPSW11	0	-	-	-	0	0	0
	1	-	-	-	0	0	0
	2	-	-	-	0	0	0
	3	SC/E 代码屏幕切换	已切换	未切换（全部都是 F 代码）	0	0	0
	4	斜线上缺口边缘用过滤器的选择	未选择	选择	0	0	0
	5	照片模式的色调切换	2 位 ED-2 点 PWM	2 位 ED-2 点 PWM	0	0	0
	6	-	-	-	0	0	0
	7	卡纸指示屏幕类型	无卡纸代码	有卡纸代码	0	0	0
DIPSW12	0	黑色条纹形成间隔	每复印 10 张	每复印 50 张	0	0	0
	1	-	-	-	0	0	0
	2	-	-	-	0	0	0
	3	打印机自动对中校正	允许	禁止	0	0	0
	4	36/47 模式中的高压输出	未输出	输出	1	1	1
	5	-	-	-	0	0	0
	6	-	-	-	0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0

DIPSW编号	位	功能	0	1	初值		
					日本	英制	公制
DIPSW13	0	尺寸检测 1	A5	5.5 × 8.5	0	1	0
	1	尺寸检测 2	A4R	8.5 × 11R	0	1	0
	2	尺寸检测 3	8.5 × 14	F4	0	0	1
	3	尺寸检测 4	*21	*21	0	0	0
	4				0	1	0
	5	F4 尺寸检测	*22	*22	0	0	0
	6				0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0
DIPSW14	0	尺寸检测 5(主机)	B4 : 11 × 17 B5 : 8.5 × 11/B5R	8K/16K/16KR	0	0	0
	1	-	-	-	0	0	0
	2	-	-	-	0	0	0
	3	尺寸检测 5(旁路进纸)	B4 : 11 × 17 B5 : 8.5 × 11/B5R	8K/16K/16KR	0	0	0
	4	尺寸检测 5(稿台)	B4 : 11 × 17 B5 : 8.5 × 11/B5R	8K/16K/16KR	0	0	0
	5	尺寸检测 5(ADF)	B4 : 11 × 17 B5 : 8.5 × 11/B5R	8K/16K/16KR	0	0	0
	6	尺寸检测 5(PI)	B4 : 11 × 17 B5 : 8.5 × 11/B5R	8K/16K/16KR	0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0
DIPSW15	0	-	-	-	0	0	0
	1	可装订的张数	*23	*23	0	0	0
	2				0	0	0
	3	FNS 报警停止 SW	*24	*24	0	0	0
	4				0	0	0
	5	RD 模式连接识别	未连接	连接	0	0	0
	6	打印模式中的 Dmax. 值	1.43	1.35	0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0
DIPSW16	0	-	-	-	0	0	0
	1	多项工作	允许保留	禁止保留	0	0	0
	2	-	-	-	0	0	0
	3	打印模式中的 C(K) 计数	已计数	未计数	0	0	0
	4	TC 开始日期指示 (P 模式)	已指示	未指示	0	0	0
	5	-	-	-	0	0	0
	6	无原稿区域自动消除模式判定值	*25	*25	0	0	0
	7				0	0	0
DIPSW17	0	星期计时器夏令时设定	*26	*26	0	0	0
	1				1	1	1
	2				1	1	1
	3				0	0	0
	4	扫描标签纸的浓度选择	*27	*27	0	0	0
	5				0	0	0
	6				0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0
DIPSW18	0	第 1 纸盒故障部分隔离	正常	不可用	0	0	0
	1	第 2 纸盒故障部分隔离	正常	不可用	0	0	0
	2	第 3 纸盒故障部分隔离	正常	不可用	0	0	0
	3	LCT 故障部分隔离	正常	不可用	0	0	0
	4	ADF 故障部分隔离	正常	不可用	0	0	0
	5	折叠、装订和三重折叠故障部分隔离	正常	不可用	0	0	0
	6	PI 故障部分隔离	正常	不可用	0	0	0
	7	硬盘故障部分隔离	正常	不可用	0	0	0

DIPSW 编号	位	功能	0	1	初值		
					日本	英制	公制
DIPSW19	0	-	-	-	0	0	0
	1	定影温度设定转换	*28	*28	0	0	0
	2				0	0	0
	3				0	0	0
	4	-	-	-	0	0	0
	5	PK 故障部分隔离	正常	不可用	0	0	0
	6	IP 扫描器默认分辨率	*29	*29	0	0	0
	7				0	0	0
DIPSW20	0	分组装订	禁止	允许	0	0	0
	1	带移位功能的原稿尺寸扫描（注 1)	正常	原稿优先	0	0	0
	2	印记页码切换	基于原稿	基于传送纸张	0	0	0
	3	键盘布局	ABC 排版	QWERTY 排版	0	0	0
	4	-	-	-	0	0	0
	5	-	-	-	0	0	0
	6	-	-	-	0	0	0
	7	Tandem 连接	未连接	已连接	0	0	0
DIPSW21	0	禁止混合尺寸打印装订 (IP-511)	允许（实时输出）	禁止（批处理）	0	0	0
	1	管理员模式中的 LCT 尺寸设定	禁止	允许	0	0	0
	2	原稿计数显示	已显示	未显示	0	0	0
	3	-	-	-	0	0	0
	4	-	-	-	0	0	0
	5	-	-	-	0	0	0
	6	特殊纸张 APS 响应	禁止	允许（除厚纸外）	0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0
DIPSW22	0	IP 地址设定	禁止	允许	1	1	1
	1	打孔数	*30	*30	0	1	0
	2				0	0	1
	3	未指定尺寸纸张的图像参考位置	-	-	0	0	0
	4	节能按钮功能	允许	禁止	0	0	0
	5	-	-	-	0	0	0
	6	FNS 无订书钉操作	要求订书钉供应	要求订书钉供应并取消装订	0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0

注 1: 如果选择“正常”，则比较原稿尺寸和复印纸尺寸，较小的为图像区域尺寸。 如果选择“原稿优先”，那么，仅当选择图像移位模式时，才比较原稿尺寸并设为图像区域尺寸。

<table>
<tr><th rowspan="2">DIPSW
编号</th><th rowspan="2">位</th><th rowspan="2">功能</th><th rowspan="2">0</th><th rowspan="2">1</th><th colspan="3">初值</th></tr>
<tr><th>日本</th><th>英制</th><th>公制</th></tr>
<tr><td rowspan="8">DIPSW23</td><td>0</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td>1</td><td>打印机 EKC 密码不匹配时操作</td><td>计数并输出到 EKC 或其他用户域</td><td>未输出（在未生成的工作列表上显示）</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td>2</td><td rowspan="2">图像浓度选择（显影剂的碳粉浓度选择）</td><td rowspan="2">*31</td><td rowspan="2">*31</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td>3</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td>4</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td>5</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td>6</td><td>工作编程的旁路进纸特殊纸张设定对位</td><td>禁止</td><td>允许</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td>7</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td rowspan="8">DIPSW24</td><td>0</td><td>访问硬盘工作的方法</td><td>密码</td><td>密码 + 文件名</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td>1</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td>2</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td>3</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td>4</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td>5</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td>6</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
<tr><td>7</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr>
</table>

DIPSW 编号	位	功能	0	1	初值		
					日本	英制	公制
DIPSW27	0	-	-	-	0	0	0
	1	-	-	-	0	0	1
	2	-	-	-	0	1	0
	3	-	-	-	0	0	0
	4	-	-	-	0	0	0
	5	-	-	-	0	0	0
	6	-	-	-	0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0
DIPSW28	0	-	-	-	0	0	0
	1	-	-	-	0	0	0
	2	-	-	-	0	0	0
	3	打孔功能的限制	已选择	未选择	0	0	0
	4	-	-	-	0	0	0
	5	-	-	-	0	0	0
	6	-	-	-	0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0
DIPSW29	0	-	-	-	0	0	0
	1	-	-	-	0	0	0
	2	-	-	-	0	0	0
	3	-	-	-	0	0	0
	4	-	-	-	0	0	0
	5	-	-	-	0	0	0
	6	-	-	-	0	0	0
	7	-	-	-	0	0	0
DIPSW30	0	-	-	-	0	0	0
	1	用于检查的 25 模式收集数据 7-12	显示限制	不显示限制	0	0	0
	2	-	-	-	0	0	0
	3	-	-	-	0	0	0
	4	-	-	-	0	0	0
	5	-	-	-	0	0	0
	6	-	-	-	0	0	0
	7	保存 / 访问硬盘工作的密码	未显示	已显示	0	0	0

*1 显示碳粉供应请求之后停止复印的条件

模式	1-1	1-0
打印 1,500 张后停止	0	0
打印 3,000 张后停止	0	1
打印 4,000 张后停止	1	0
打印 5,000 张后停止	1	1

*2 显示碳粉供应请求之后停止复印的方法

模式	1-3	1-2
排出机器内的剩余纸张后停止	0	0
打印规定张数的复印件后停止	0	1
当前工作结束时停止	1	0
不停止	1	1

*3 达到 PM 计数时，禁止复印之前的复印数量

模式	1-7	1-6	1-5
1,000 张	0	0	0
2,000 张	0	0	1
3,000 张	0	1	0
4,000 张	0	1	1
5,000 张	1	0	0
1,000 张	1	0	1
1,000 张	1	1	0
1,000 张	1	1	1

*4 电极清洁周期（电源打开时，定影温度为 50°C 或以下）

模式	2-3	2-2	2-1
电源打开时	0	0	0
5,000 张	0	0	1
10,000 张	0	1	0
15,000 张	0	1	1
20,000 张	1	0	0
25,000 张	1	0	1
30,000 张	1	1	0
未清洁	1	1	1

*5 电极清洁周期（电源打开之后）

模式	2-5	2-4
10,000 张	0	0
20,000 张	0	1
30,000 张	1	0
40,000 张	1	1

*6 目的地转换

模式	4-3	4-2
日本	0	0
英制区域	0	1
公制区域	1	0

*7 图像浓度选择
（碳粉浓度阈值）
这些位设定在感光鼓上形成的碳粉浓度斑点的读数以确定碳粉浓度。图像浓度过大、图像模糊以及碳粉散落在所有色调区域时，应将黑色阈值设定为正数。
所有色调区域的浓度不充分时，应设定为负数。

- 标准 -10：图像变深。
- 标准 +10：图像变浅。
- 标准 +20：图像变得更浅。

模式	5-1	5-0
标准	0	0
标准 -10	0	1
标准 +10	1	0
标准 +20	1	1

注：有三个 DIP 开关用于改变图像浓度：5-0/1（碳粉浓度阈值）、5-2/3（激光 PWM）和 23-2/3(显影剂的碳粉浓度)。
这些调整的优先次序如下：
(1)激光PWM
(2)显影剂的碳粉浓度
(3)碳粉浓度阈值

*8 图像浓度选择

这些位设定图像写入激光 PWM。 百分之百黑色浓度过大、字母和线变粗以及碳粉消耗过大时，应通过选择浅进行该设定。在相反的情况下，则选择深。

模式	5-3	5-2
较深 (255)	0	0
正常 (235)	0	1
较浅 (215)	1	0

注：有三个 DIP 开关用于改变图像浓度：5-0/1(碳粉浓度阈值)、5-2/3(激光 PWM) 以及 23-2/3(显影剂的碳粉浓度)。 这些调整的优先次序如下：

(1) 激光 PWM

(2) 显影剂的碳粉浓度

(3) 碳粉浓度阈值

*9 普通纸的转印 / 分离输出

在管理员模式下为 “纸张类型 / 特殊尺寸设定” 选择 “……”，“常规”，“彩色”，“特殊” 或 “封条” 时使用这些位。

用该位选择 “用户纸张” 时，采用 36 模式下做出的 “用户纸张设定” 中的转印 / 分离输出。

选择“无规格”时，使用基于目的地和纸张尺寸 (**R** 或英制体系)(**日本** /**R**：64g/m^2 普通纸，英寸： 20 lb 普通纸，**英制区域** / 英寸 20 lb 普通纸、**R** ：80g/m^2 普通纸，**公制区域** /**R** ： 80g/m^2 普通纸，英寸： 20 lb 普通纸) 的数据。

模式	6-2	6-1	6-0
无规格	0	0	0
未使用	0	0	1
未使用	0	1	0
未使用	0	1	1
再生纸 1(日本)	1	0	0
再生纸 2(英制区域)	1	0	1
再生纸 3(公制区域)	1	1	0
用户纸	1	1	1

*10 厚纸的转印 / 分离输出

在管理员模式中为 “纸张类型 / 特殊尺寸设定” 选择 “厚” 时，使用该位以改变转印 / 分离输出、线速度和定影温度。

选择 “无规格” 时，使用 170g/m^2 或更重纸张的标准数据。

- 170g/m^{2}或更重(TSL关)：当碳粉散落在图像周围时。
- 普通纸：每个目的地的普通纸转印/分离数据仅用于设定厚纸的线速度和定影温度。定影条件不充分时(尽管纸张不是太厚)，采用该设定。

模式	6-4	6-3
无规格	0	0
170g/m^2 或以上 (TSL 关)	0	1
普通纸	1	0

*11 薄纸的转印 / 分离输出

在管理员模式中为 “纸张类型 / 特殊尺寸设定” 选择 “薄” 时，使用该位。

选择 “无规格” 时，使用基于目的地 (**日本**：52.4g/m^{2}纸张、**英制区域**：16 lb、纸张、**公制区域**：48g/m^{2}纸张) 的输出数据。

模式	6-6	6-5
无规格	0	0
52.4g/m^2 纸	0	1
64g/m^2 纸	1	0

*12 碳粉导辊电流校正

室内温度导致清洁缺陷时，应将碳粉导辊的偏流值变为 +10uA 或 +20uA。 如果在没有发现任何清洁缺陷的情况下改变原始设定值，那么可能会损坏感光鼓，或者可能会溅出碳粉。在这种情况下，建议不要使用机器。

模式	7-1	7-0
标准	0	0
约 +10 μ A	0	1
约 +20 μ A	1	0
不校正	1	1

*13 再生纸的转印 / 分离输出
在管理员模式中为 “纸张类型 / 特殊尺寸设定” 选择 “再生纸” 时，使用这些位。
用这些位选择 “用户纸张” 时，采用 36 模式下用户纸张设定中的转印 / 分离输出。 选择 “无规格” 时，使用基于目的地和纸张尺寸 (**R** 或英制系列)(**日本 /R**: 64g/m^2 标准纸，**英制区域** / 英寸: 20 lb 标准纸，AB: 80 g/m^2 标准纸 **公制区域** / **R**: 80g/m^2 标准纸，英寸: 20 lb 标准纸) 的输出数据。
湿纸导致图像不均匀时，选择 “湿纸 1/2/3”。

模式	7-7	7-6	7-5
无规格	0	0	0
64g/m^2 标准纸 （日本）	0	0	1
20 lb 标准纸（美国）	0	1	0
80g/m^2 标准纸 （欧洲）	0	1	1
湿纸 1（日本）	1	0	0
湿纸 2（美国）	1	0	1
湿纸 3（欧洲）	1	1	0
用户纸	1	1	1

*14 定影辊初始旋转
机器安装地点的温度较低时，定影可能会不充分。 要防止这种情况，延长预热时间（定影辊初始旋转时间）以使定影辊均匀预热。该位规定定影辊初始旋转所需的条件。
- 低温：定影辊仅在低温条件下才进行初始旋转。
- 低温和正常温度：定影辊在低温和正常温度条件下进行初始旋转。
- 低温，正常温度和高温：定影辊在低温，正常温度和高温条件下进行初始旋转。

模式	8-3	8-2
低温	0	0
低温和正常温度	0	1
低温，正常温度和高温	1	0
不初始旋转	1	1

*15 定影辊初始旋转时间设定
该位设定定影辊初始旋转的最大时间。

模式	8-5	8-4
2 分钟（日本）	0	0
3 分钟（英制和公制系列）	0	1
4 分钟	1	0
10 分钟	1	1

*16 信息转换

模式	9-3	9-2
请插入插入式计数器	0	0
请插入复印卡	0	1
请插入硬币	1	0
请插入插入式计数器	1	1

*17 复印计数限值

模式	9-7	9-6	9-5	9-4
不限	0	0	0	0
1 张	0	0	0	1
3 张	0	0	1	0
5 张	0	0	1	1
9 张	0	1	0	0
10 张	0	1	0	1
20 张	0	1	1	0
30 张	0	1	1	1
50 张	1	0	0	0
99 张	1	0	0	1
不限	1	0	1	0
不限	1	0	1	1
不限	1	1	0	0
不限	1	1	0	1
不限	1	1	1	0
不限	1	1	1	1

*18 通电时的页面内存分配

模式	10-1	10-0
未分配	0	0
32 MB	0	1
64 MB	1	0

*19 开始时的页面内存分配

在使用页面内存的模式下发生内存溢出时，该位在工作开始时分配页内存以打印复印件，其数据已经读到内存中。

如下表所述，页面内存数量因分级数而异。

1 位 ED	18 MB (A3 × 2)
2 位 ED	36 MB (A3 × 2)

模式	10-2
未分配	0
已分配	1

在打开电源的情况下用 DIP 开关 10-0 或 10-1 选择 “已分配”时，该设定优先。

*20 高质量纸张的转印 / 分离输出

在管理员模式中为纸张类型 / 特殊尺寸设定选择“高质量”时，使用这些位。

选择无规格时，使用基于纸张尺寸 (**R** 或英制体系)(**R**：64g/m² 标准纸，英寸：20 lb 标准纸) 的输出数据。

模式	10-7	10-6	10-5	10-4
无规格	0	0	0	0
64g/m² 印刷纸	0	0	0	1
80g/m² 印刷纸	0	0	1	0

*21 尺寸检测 4

目的地	模式	13-4	13-3
公制系列	A5R	0	0
	B6R	0	1
英制系列	5.5 × 8.5R	1	0

*22 F4 尺寸检测

模式	13-6	13-5
8 × 13	0	0
8.25 × 13	0	1
8.125 × 13.25	1	0
8.5 × 13	1	1

*23 可装订的最大张数

模式	15-2	15-1
50 张	0	0
45 张	0	1
40 张	1	0
35 张	1	1

*24 FNS 报警停止 SW

模式	15-4	15-3
检测到后立即停止	0	0
检测到后于复印结束时停止	0	1
无报警停止	1	0
无报警停止	1	1

*25 在无原稿区域自动消除中选择要消除的区域
使用这些位进行有关无原稿自动消除模式（应用功能）的设定。

模式	16-6	16-5
标准	0	0
深色原稿	0	1
光干涉复印	1	0

*26 星期计时器夏令时设定

模式	17-3	17-2	17-1	17-0
0 分钟	0	0	0	0
10 分钟	0	0	0	1
20 分钟	0	0	1	0
30 分钟	0	0	1	1
40 分钟	0	1	0	0
50 分钟	0	1	0	1
60 分钟	0	1	1	0
70 分钟	0	1	1	1
80 分钟	1	0	0	0
90 分钟	1	0	0	1
100 分钟	1	0	1	0
110 分钟	1	0	1	1
120 分钟	1	1	0	0
130 分钟	1	1	0	1
140 分钟	1	1	1	0
150 分钟	1	1	1	1

*27 扫描标签纸的浓度选择
亮度越高，浓度越大。

模式	17-6	17-5	17-4
80（亮度）	0	0	0
40	0	0	1
60	0	1	0
100	0	1	1
120	1	0	0
160	1	0	1
200	1	1	0
255（未限幅）	1	1	1

*28 定影温度设定转换
定影不充分或纸张过分卷曲时，执行该设定以改变定影温度。
该设定仅在使用标准纸时有效。所以，当使用厚或薄纸或在电源模式中规定温度时，不应用该设定。
• 标准　　标准设定值
• 标准 +α 定影不充分时设定
• 标准 -α 纸张过度卷曲时设定

模式	19-3	19-2	19-1
标准	0	0	0
标准 +5°C	0	0	1
标准 +10°C	0	1	0
标准 +15°C	0	1	1
标准 -5°C	1	0	0
标准 -10°C	1	0	1
标准 -15°C	1	1	0
标准 -20°C	1	1	1

*29 IP 扫描器默认分辨率

模式	19-7	19-6
400dpi	0	0
600dpi	0	1
200dpi	1	0
300dpi	1	1

*30 打孔数

模式	22-2	22-1
2 孔（日本）	0	0
3 孔（英制区域）	0	1
4 孔（公制区域）	1	0

*31 图像浓度选择（显影剂的碳粉浓度选择）
这些位通过改变碳粉供应阈值和定影套筒旋转速度设定显影剂的碳粉浓度，而无需改变图像浓度。
图像背景为灰色或碳粉散落时，降低碳粉浓度。
图像未均匀转印或出现白点时，增加碳粉浓度。

模式	23-3	23-2
标准碳粉浓度	0	0
约 0.75% 以上	0	1
约 0.75% 以下	1	0
约 1.5% 以下	1	1

注：有三个 DIP 开关用于改变图像浓度：5-0/1(碳粉浓度阈值)、5-2/3(激光 PWM) 以及 23-2/3(显影剂的碳粉浓度)。这些调整的优先次序如下：
(1) 激光 PWM
(2) 显影剂的碳粉浓度
(3) 碳粉浓度阈值

[4] 设定纸张尺寸

改变 LCT 纸张类型时，必须将其存储在主机内。添加选购件 LCT 时，该设定仍然有效。
在标准、非标准纸张尺寸中选择一种纸张尺寸。选择纸盒尺寸之后，规定一个纸张尺寸。

1. 设定标准尺寸

步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择 “2 纸张尺寸设定”。
3	**[纸张尺寸设定模式屏幕]** 按下 标准尺寸 键。
4	按下 ▲ 或 ▼ 按钮以选择纸张尺寸。
5	按下 OK 键以完成设定。要取消新设定，按下 取 消 键。按下任意键将再次显示内存设定模式菜单屏幕。

2. 设定非标准尺寸

步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择 “ 2 纸盒尺寸设定”。
3	**[纸张尺寸设定模式屏幕]** 按下 非标准尺寸 键。
4	**[纸张尺寸输入屏幕]** 按下用于规定主（ 垂直 ）扫描方向的键以将其加亮显示。
5	按下 ▲ 或 ▼ 键或数字键以输入主（ 垂直 ）扫描方向的尺寸。最大 314mm
6	按下用于规定副（ 水平 ）扫描方向的键以将其加亮显示。
7	按下 ▲ 或 ▼ 键或数字键以输入副(水平 ）扫描方向的尺寸。最大 223mm(LT-402)，459mm(LT-412)
8	按下 OK 键以完成设定。 要取消新设定，按下 取 消 键。 按下任意键将再次显示内存设定模式菜单屏幕。

3. 设定宽纸

步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择 “ 2 纸张尺寸设定”。
3	**[纸张尺寸设定模式屏幕]** 按下 宽尺寸纸 键。
4	**[纸张尺寸选择屏幕]** 按下 ▲ 或 ▼ 键以选择一种宽尺寸纸。
5	输入尺寸 键。
6	**[纸张尺寸输入屏幕]** 按下用于规定主（ 垂直 ）扫描方向的键以将其加亮显示。
7	按下 ▲ 或 ▼ 键或数字键以输入主（ 垂直 ）扫描方向的尺寸。最大 314mm
8	按下用于规定副（ 水平 ）扫描方向的键将其加亮显示。
9	按下 ▲ 或 ▼ 键或数字键以输入副(水平)扫描方向的尺寸。最大223mm(LT-402)，459mm(LT-412)
10	按下 OK 键以完成设定。 要取消新设定，按下 取 消 键。 按下任意键将再次显示内存设定模式菜单屏幕。

参考 1：
每次在本屏幕上改变当前纸盒尺寸时，新设定都将写入非易失性内存中。

[5] PM 计数复原

小心不要错误地清除 PM 计数。

步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择 “ 3 PM 计数”。
3	**[PM 计数 / 周期屏幕]** 按下 计数复原 键。
4	**[复原确认屏幕]** 按下 是 键。自动清除 PM 计数并输入开始日期。 按下 否 键立即关闭复原确认屏幕。
5	按下 OK 键以完成设定。 要取消新设定，按下 取　消 键。 按下任意键将再次显示内存设定模式菜单屏幕。

[6] 设定 PM 周期

该功能允许改变 PM 周期。

注意 : PM 周期是工厂设定的。使用该功能改变工厂设定的 PM 周期。

步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择 “ 3 PM 计数”。
3	**[PM 计数 / 周期屏幕]** 按下 PM周期设定 键。
4	确认反相显示三位周期值之后，使用数字键输入一个需要的周期值。 只能输入三位周期值。 输入的数字依次左移。
5	按下 OK 键以完成设定。 要取消新设定，按下 取　消 键。 按下任意键将再次显示内存设定模式菜单屏幕。

[7] 收集数据

该功能允许查看机器保留的各种数据。

注：也可以使用 KRDS 的数据收集功能查看上述数据。

1. 可查看的数据

编号	数据类型	预操作
1	各尺寸纸张的总计数	
2	各尺寸纸张的复印计数	
3	各尺寸纸张的打印计数	
4	RADF 计数	
5	各部分的黑色比例	
6	排序列表的黑色比例	
7	连续卡纸数据	进入 25 模式，选择“ 1 软 DIPSW 设定”，并将地址 30-1 的位 1 设定为 1。(注 1)
8	卡纸计数	
9	各复印模式的计数	
10	SC 计数	
11	各部分卡纸计数	
12	各部分 SC 计数	

注：DIP 开关 30-1 的位 1 设定为 0 时，只能查看收集数据 1 ～ 6。

2. 查看收集数据 1 ～ 6

步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择“ 4 数据收集”。
3	**[收集数据菜单屏幕]** 按下数字键 1 ～ 6 中的一个以选择想要查看的收集数据。
4	**[单个数据查看屏幕]** 使用 ⬇ 和 ⬆ 键滚动屏幕以查看所选数据。
5	按下 返回 键以返回内存设定模式菜单屏幕。

3. 查看收集数据 7 ～ 12

步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择 “ 1 软 DIP SW 设定”。
3	**[软 DIP SW 设定屏幕]** 将 DIP 开关 30-1 的位 1 设定为 1。
4	按下 返回 键以返回内存设定模式菜单屏幕。
5	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择 “ 4 数据收集”。
6	**[收集数据菜单屏幕]** 按下数字键 7 ～ 12 中的一个以选择想要查看的收集数据。 要选择键 11 或其后的键，按下 ⬇ 键。 如果显示键 11 时按下 ⬆ 键，那么，含有键 1 ～ 12 的收集数据选择屏幕将再次出现。
7	**[单个数据查看屏幕]** 使用 ⬇ 和 ⬆ 键滚动屏幕以查看所选数据。（注）
8	按下 返回 键以返回内存设定模式菜单屏幕。

注： 计数复原 键出现在显示每部分卡纸计数（收集数据 11 ）或每部分 SC 计数（收集数据 12 ）的单个数据查看屏幕上。
按下 计数复原 键清除选择的数据计数。

4.　显示数据一览

(1) 收集数据 1 ～ 3：各尺寸纸张的总 / 复印 / 打印计数

编号	目的地			最大计数值	备注
	日本	英制区域	公制区域		
1	A2	17 × 22	A2	99999999	所有计数器均为 8 位计数器。
2	A3	11 × 17	A3		
3	B4	8.5 × 14	B4 (8K)		
4	A4	8.5 × 11	A4		
5	B5	5.5 × 8.5	B5 (16K)		
6	A5	-	A5		
7	B6	-	F4		
8	8.5 × 14	-	-		
9	8.5 × 11	A4	-		
10	特殊	特殊	特殊		

1. 每次排出打印的复印件时，计数器增加 1，而与纸张尺寸无关。
2. 纸张尺寸 1 ～ 9 以外的任何尺寸按特殊尺寸计数。(SEL/LEF 按相同尺寸计数。)

(2) 收集数据 4：RADF 模式

编号	选　　项	最大计数值	备　　注
1	ADF 模式下送入原稿的数量	99999999	所有计数器均为 8 位计数器。
2	RADF 模式下送入原稿的数量		
3	送入单面混合原稿的数量		
4	送入双面混合原稿的数量		
5	送入单面 Z 形折叠模式原稿的数量		
6	送入双面 Z 形折叠模式原稿的数量		
7	未定义		
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			

1. 各种模式下每扫描一个原稿面时计数器增加计数。
2. 计数器 1 和 2 对原稿面进行计数，而与计数器 3 ～ 7 无关。

(3) 收集数据 5：各部分的黑色比例
这允许检查最近 30 个数据 5000 次打印的平均黑色比例。

(4) 收集数据 6：排序列表的黑色比例
这允许检查黑色比例数据，打印次数，转印纸张尺寸，模式和前 15 项黑色比例最高的工作数据的日期。
黑色比例排序列表只允许包含有五个或以上复印件的工作，以便从列表中排除出现复印错误的工作。

(5) 收集数据 7：连续卡纸数据
可以显示最近 100 次卡纸的卡纸代码，总计数，发生日期和时间，纸盒类型，纸张尺寸以及缩放倍率。

(6) 收集数据 8：卡纸计数 / 收集数据 11：各部分的卡纸计数（可复原）

编号	卡纸说明		操作面板上卡纸位置显示	最大计数值	计数条件
	卡纸位置	25DIPSW 选择卡纸代码显示时显示的代码			
1	旁路进纸	10-1	6	999999	所有计数器均为 6 位计数器。
2		10-2	6		
3	第 1 纸盒供纸	11-1	1		
4		11-2	1		
5	第 2 纸盒供纸	12-1	2		
6		12-2	2		
7	第 3 纸盒供纸	13-1	3		
8		13-2	3		
9	第 4 纸盒供纸（仅日本）	14-1	4		
10		14-2	4		
11	LCT 供纸	15-1	5		
12		15-2	5		
13	供纸传送（所有纸盒相同）	17-1	9		
14	供纸传送（第 1 纸盒）	17-2	7		
15	进纸 / 传送（第 2/3/4 纸盒）（仅日本）	17-3	7		
16	供纸传送（第 2 纸盒）	17-4	7		
17	供纸传送（第 3 纸盒）	17-5	7		
18	供纸传送（第 4 纸盒）（仅日本）	17-6	7		
19		17-7	7		
20	LCT	17-8	8		
21	感光鼓	21-1	10		
22	第二供纸传送	31-1	9		
23		31-2	10		
24	定影 / 出口	32-1	11		
25		32-2	11		
26		32-3	11		
27		32-4	11		
28		32-5	11		
29	ADU	92-1	12		
30		92-2	12		
31		93-1	13		
32		94-1	13		
33		94-2	13		
34	垂直传送门	19-1	-		
35	LCT	19-2	-		
36	前门	51-1	-		
37	FNS	71-1	-		
38		71-2	-		

编号	卡纸说明		操作面板上卡纸位置显示	最大计数值	计数条件
	卡纸位置	25DIPSW 选择卡纸代码显示时显示的代码			
39	ADF	61-1	-	999999	所有计数器均为6位计数器。
40		61-2	-		
41		62-1	14		
42		62-2	14		
43		62-3	14		
44		62-4	14		
45		62-5	14		
46		62-6	14		
47		62-7	14		
48		62-8	14		
49		62-9	14		
50		62-10	14		
51		63-1	15		
52		63-2	15		
53		63-3	15		
54		63-4	15		
55		63-5	15		
56	FNS	72-16	16		
57		72-17	16		
58		72-18	16		
59		72-19	16		
60		72-20	16		
61		72-21	16		
62		72-22	17		
63		72-23	17		
64		72-24	18		
65		72-25	18		
66		72-26	18		
67		72-27	16		
68		72-28	16		
69		72-29	16		
70		72-30	16		
71	-	72-32	19		
72		72-33	19		
73		72-34	19		
74	PI	72-35	17		
75	-	72-38	20		
76		72-39	20		
77		72-40	20		
78		72-41	20		
79		72-42	20		
80	PK	72-43	16		
81	-	72-44	20		
82		72-45	20		
83		72-46	20		
84		72-47	20		
85	FNS	72-48	18		

编号	卡纸说明		操作面板上卡纸位置显示	最大计数值	计数条件
	卡纸位置	25DIPSW 选择卡纸代码显示时显示的代码			
86	PI	72-49	17	999999	所有计数器均为6位计数器。
87		72-50	17		
88		72-51	17		
89	FNS	72-81	16		
90		72-82	16		
91		72-83	16		
92		72-90	16		

1. 发生卡纸时，相关计数器增加1(静电卡纸不计数)。

(7) 收集数据 7：各复印模式计数

编号	选　　项	最大计数值	计数条件
1	1-1 模式	99999999	所有计数器 均为 8 位计数器。
2	1-2 模式		
3	2-1 模式		
4	2-2 模式		
5	ADF1-1 模式		
6	ADF1-2 模式		
7	混合原稿模式		
8	索引原稿		
9	Z 形折叠原稿模式		
10	LEF/ 肖像， SEF/ 风景正常设定		
11	LEF/ 风景， SEF/ 肖像正常设定		
12	LEF/ 肖像， SEF/ 风景反转设定		
13	LEF/ 风景， SEF/ 肖像反转设定		
14	自动（文本 / 照片）		
15	文本		
16	照片		
17	铅笔		
18	非标准尺寸		
19	一点装订（左上）		
20	一点装订（右上）		
21	2 点装订（左侧）		
22	2 点装订（顶部）		
23	左侧装订		
24	右侧装订		
25	顶部装订		
26	三重折叠		
27	缝合和折叠		
28	折叠		
29	主托盘： 分组		
30	主托盘： 分选		
31	主托盘： 不分选		
32	副托盘： 分组（面朝下）		
33	副托盘： 分组（面朝上）		
34	副托盘： 分选（面朝下）		
35	副托盘： 分选（面朝上）		
36	副托盘： 不分选（面朝下）		
37	副托盘： 不分选（面朝上）		
38	封面		
39	平整器		
40	等倍复印		
41	预设缩放倍率 E4		
42	预设缩放倍率 E3		
43	预设缩放倍率 E2		
44	预设缩放倍率 E1		
45	预设缩放倍率 R4		

编号	选　　项	最大计数值	计数条件
46	预设缩放倍率 R3	99999999	所有计数器 均为 8 位计数器。
47	预设缩放倍率 R2		
48	预设缩放倍率 R1		
49	用户镜头模式 1		
50	用户镜头模式 2		
51	用户镜头模式 3		
52	缩放		
53	垂直 / 水平缩放		
54	最大缩放		
55	最小缩放		
56	APS		
57	AMS		
58	自动浓度 (EE)		
59	用户浓度等级 1		
60	用户浓度等级 2		
61	中断的复印		
62	自动图像旋转取消		
63	插入页		
64	章节控制		
65	合并		
66	小册子复印		
67	OHP 插页 (复印)		
68	OHP 插页 (空白)		
69	图像插入		
70	双页		
71	工作编程		
72	无图像区域消除		
73	图像反转		
74	自动重复		
75	手动重复		
76	标准尺寸重复		
77	边框消除		
78	折痕消除		
79	自动排版		
80	全部图像区域		
81	图像移位		
82	缩小移位		
83	覆盖		
84	水印		
85	印记		
86	日期 / 时间		
87	页码		
88	编号		
89	设定数量 1		
90	设定数量 2-5		
91	设定数量 6-10		

编号	选　　项	最大计数值	计数条件
92	设定数量 11 或以上	99999999	所有计数器均为 8 位计数器。
93	电源条件 1 的通电时间		图像控制板通电总时间。CPU 操作总时间。
94	电源条件 2 的通电时间		远程电源 2 接通总时间。每分钟计数 1。
95	未使用		
96	电源条件 4 的通电时间		远程电源 3 接通总时间。每分钟计数 1。
97	节能模式时间		选择节能模式总时间。每分钟计数增加 1。
98	WUP 时间		定影未就绪定影部件加热器打开的总时间。每秒钟计数增加 1。 每分钟输出数据。
99	前门打开时间		前门打开总时间。每秒钟计数增加 1。 每分钟输出数据。
100	单面直线出纸操作时间		打印开始至结束的总时间。 每秒钟计数增加 1。每分钟输出数据。（ 不包括由于卡纸等引起的停止时间。）
101	单面翻转出纸操作时间		
102	双面打印操作时间		
103	ADF 模式操作时间		ADF 总操作时间。每秒钟计数增加 1。每分钟输出数据。
104	早晨校正计数		早晨开始工作前每作一次校正计数增加 1。
105	APS 感应器打开时间		APS 感应器打开总时间 每秒钟计数增加 1。 每分钟输出数据。
106	使用主托盘的工作数		工作数
107	使用副托盘的工作数		
108	使用装订折叠的工作数		
109	折叠工作数		
110	出现 ADF NF 的次数		

编号	选　　项	最大计数值	计数条件
111	出现 ADF 特殊错误 1 的次数	99999999	原稿尺寸检测错误计数
112	出现 ADF 特殊错误 2 的次数		出现下一个原稿信息错误计数
113	出现 ADF 特殊错误 3 的次数		出现混合装入禁止原稿尺寸错误计数
114	扫描器扫描次数		每按一次稿台模式复印按钮计数增加 1。
115	电极清洁次数		
116	内存溢出次数		
117	发生定影报警次数		
118	发生无碳粉停止的次数		
119	AGC 重试次数		
120	副扫描光束校正错误次数		
121	偏心校正错误次数		
122	ADF 变形调整错误次数		
123	ADF 变形调整错误次数		
124	压缩内存溢出		
125	页面内存溢出（扫描）		
126	页面内存溢出（打印）		
127	FNS 报警（托盘 / 平整）		
128	FNS 报警（装订）		
129	扫描器计数		
130	出现 ADF 特殊错误 4 的次数		就绪时间超出错误
131	用于硬盘存储（与复印同步）		
132	用于硬盘存储 (SRV 模式扫描 -> 硬盘）		
133	用于硬盘存储 (SRV 模式扫描 -> 硬盘）		
134	用于 PC 存储 (SRV 模式硬盘 ->PC)		
135	从硬盘调出 (SRV 模式硬盘）		
136	从 PC 调出 (SRV 模式 PC)		
137	通过 SRV 图像编辑计数		
138	宽纸计数 (A3W 或 11 × 17W)		
139	宽纸计数 (A4W 或 8.5 × 11W)		
140	宽纸计数 (A4RW 或 8.5 × 11RW)		
141	宽纸计数 (A5W 或 5.5 × 8.5W)		
142	宽纸计数（其他）		
143	打孔		
144	Z 形折叠		

(8) 收集数据 10：SC 计数 / 收集数据 12：各部分的 SC 计数（可复原）

编号	故障代码		说明	最大计数值	备注
1	13	1	供纸 MT EM	9999	所有计数器均为 4 位计数器。
2	13	2	LCT 传送 MT EM		
3	13	3	环形辊马达保险丝熔断检测		
4	18	10	第 1 纸盒提升 MT EM		
5	18	11	第 1 纸盒提升错误		
6	18	20	第 2 纸盒提升 MT EM 错误		
7	18	21	第 2 纸盒提升错误		
8	18	30	第 3 纸盒提升 MT EM 错误		
9	18	31	第 3 纸盒提升错误		
10	18	40	第 4 纸盒提升 MT EM 错误（仅日本）		
11	18	41	第 4 纸盒提升错误 （仅日本）		
12	18	50	LCT 提升 / 下降 MT EM		
13	18	51	LCT 提升 / 下降错误		
14	18	60	旁路进纸托盘上错误		
15	21	1	充电电晕部件清洁 MT 错误 1		
16	21	2	充电电晕部件清洁 MT 错误 2		
17	21	3	充电电晕部件清洁 MT 错误 3		
18	21	4	充电电晕部件清洁 MT 错误 4		
19	21	5	转印 / 分离电晕部件清洁 MT 错误 1		
20	21	6	转印 / 分离电晕部件清洁 MT 错误 2		
21	21	7	转印 / 分离电晕部件清洁 MT 错误 3		
22	21	8	转印 / 分离电晕部件清洁 MT 错误 4		
23	22	1	显影吸风风扇锁定		
24	22	2	清洁器冷却风扇锁定		
25	23	1	碳粉瓶 MT EM		
26	23	2	显影 MT EM		
27	23	3	感光鼓 MT 错误		
28	28	1	充电 EM		
29	28	2	转印 EM		
30	28	3	分离 EM		
31	29	1	最大浓度校正错误 1		
32	29	2	最大浓度校正错误 2		
33	29	3	最大浓度校正错误 3		
34	29	4	γ 校正错误 1		
35	29	5	γ 校正错误 2		
36	29	6	γ 校正错误 3		
37	29	7	点直径校正错误 1		
38	29	8	点直径校正错误 2		
39	32	1	传送吸风风扇锁定		
40	32	2	出纸风扇 /2 锁定		
41	32	3	出纸风扇 /R 锁定		

编号	故障代码		说明	最大计数值	备注
42	32	4	出纸风扇 /F 锁定	9999	所有计数器均为 4 位计数器。
43	33	1	第二供纸 MT EM		
44	34	1	上定影辊高温错误检测		
45	34	2	上定影辊高温错误检测		
46	35	1	上定影辊低温错误检测 1		
47	35	2	上定影辊低温错误检测 2		
48	35	3	上定影辊低温错误检测 3		
49	36	1	上定影辊感应器错误检测		
50	36	2	下定影辊感应器错误检测		
51	41	1	扫描器 HP 返回错误		
52	41	2	多棱镜 MT 错误		
53	42	1	扫描器冷却风扇锁定		
54	42	2	PH 部分冷却风扇锁定		
55	46	1	APC 错误		
56	46	2	扫描器 FIFO 错误		
57	46	3	打印机 FIFO 错误		
58	46	5	压缩输入 / 输出 FIFO 错误		
59	46	6	扩展错误		
60	46	8	索引感应器错误		
61	46	10	无扫描余白控制		
62	46	11	无打印余白控制		
63	46	12	SVV 长度错误		
64	46	13	扫描器超时		
65	46	14	打印机超时		
66	46	15	扩展设备访问错误		
67	46	16	压缩设备访问错误		
68	46	17	滤网工厂数据错误		
69	46	19	数据流上的存贮设备访问错误		
70	46	21	数据流存贮模式超时		
71	46	23	SVV 关闭错误		
72	46	24	黑 / 白收集错误		
73	46	25	AOC/AOG 量调整错误		
74	46	26	无效分辨率校正数据		
75	46	27	浓度转换 (γ 曲线生成错误)		
76	46	30	校正		
77	46	31	APC 初始采样错误		
78	46	32	MPC 错误		
79	46	33	副扫描光束校正错误		
80	46	34	未完成的校正		
81	46	35	连续复印页区域错误		

编号	故障代码		说明	最大计数值	备注
82	46	40	硬盘初始化故障	9999	所有计数器均为 4 位计数器。
83	46	41	硬盘工作保存错误		
84	46	42	硬盘定期清洁错误		
85	46	43	硬盘访问失败		
86	46	50	Tandem 通信错误		
87	46	51	Tandem 图像通信错误		
88	46	64	PWMg 曲线生成失败		
89	46	80	不充分 / 残缺的信息队列		
90	46	81	无效信息或方法参数		
91	46	82	无效任务		
92	46	83	无效事件		
93	46	90	内存访问错误		
94	46	91	标题访问错误		
95	46	99	DIMM 初始化错误		
96	49	1	IP-511 板失效		
97	49	2	IP-511 通信错误		
98	49	3	直接内存访问错误		
99	49	4	IP-511 硬盘失效		
100	49	5	IP-511 风扇锁定		
101	50	1	主机驱动串行输入错误 1		
102	50	2	主机驱动串行输入错误 2		
103	50	3	主机驱动串行输入错误 3		
104	50	4	主机驱动串行输入错误 4		
105	50	5	驱动板通信接收错误检测		
106	50	10	图像控制板通信连接错误		
107	50	11	图像控制板通信串行接收错误检测错误		
108	52	1	电源冷却风扇锁定		
109	52	2	主机冷却风扇 /1 锁定		
110	53	1	定影 MT EM		
111	56	2	操作部分通信错误		
112	62	1	ADF 风扇锁定		
113	70	1	FNS 通信错误		
114	70	2	FNS 通信开始确认错误检测错误		
115	77	1	移位驱动错误		
116	77	2	托盘提升 / 下降驱动错误		
117	77	3	对齐板 /U 驱动错误		
118	77	4	出纸辊驱动错误		
119	77	5	出纸驱动错误		
120	77	6	装订器移动驱动错误		
121	77	7	夹钳旋转驱动错误		
122	77	8	装订器旋转驱动错误		
123	77	11	装订器 /F 错误		
124	77	12	装订器 /R 错误		
125	77	13	夹钳 /F 驱动错误		

编号	故障代码		说明	最大计数值	备注
126	77	14	夹钳 /F 驱动错误	9999	所有计数器均为 4 位计数器。
127	77	21	挡片马达驱动错误		
128	77	22	对齐板 /L 驱动错误		
129	77	25	折叠刀马达驱动错误		
130	77	26	折叠刀传送马达驱动错误		
131	77	31	平整器传送驱动错误		
132	77	32	平整器传送错误		
133	77	33	平整器后端挡片驱动错误		
134	77	34	平整器后端释放马达驱动错误		
135	77	35	平整器牵引马达驱动错误		
136	77	36	平整器推进马达驱动错误		
137	77	37	平整器支架马达驱动错误		
138	77	41	单页输稿器提升马达驱动错误 /L		
139	77	42	单页输稿器提升马达驱动错误 /U		
140	77	43	单页输稿器传送驱动错误		
141	77	52	Z 形折叠挡片 1 的马达驱动错误		
142	77	53	Z 形折叠挡片 2 的马达驱动错误		
143	77	54	打孔驱动马达驱动错误		
144	77	81	门马达驱动错误		
145	77	91	副 CPU 接收错误		
146	77	92	主 CPU 接收错误		
147	80	1	打印机控制初始通信错误		
148	80	2	打印机控制通信错误		
149	80	3	操作面板通信错误		
150	80	1*	打印机控制 ISW 未写入		
151	80	21	VIF 控制 ISW 未写入		
152	80	30	ISW 超时错误		
153	80	31	ISW 数据错误		
154	80	32	ISW 写入错误		
155	80	40	带未写入 ISW 的 FNS		
156	80	41	带未写入 ISW 的 ZU		
157	90	1	ADU 驱动串行输入错误 1		
158	90	2	ADU 驱动串行输入错误 2		
159	92	1	ADU 冷却风扇锁定		

参考：DIP 开关设为 3-1-1 时， SC34、35 和 36 不计数。

[8] 通过要更换的零件（固定零件）进行复印计数

该功能允许您显示或清除固定零件或数据的复印计数。

步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择 “ 5 零件计数器”。
3	**[零件复印计数菜单屏幕]** 选择 “ 1 特殊零件计数”。
4	**[特殊复印计数菜单屏幕]** 以列表形式显示数据编号（号），零件名（名）和计数值。 使用 ▲ 和 ▼ 键选择零件名。 要滚动屏幕，使用 ⬆ 和 ⬇ 键。
5	按下 计数复原 键以清除加亮显示零件的计数值。
6	按下 返回 键以返回内存设定模式菜单屏幕。

复印计数零件计数器

编号	零件名称	最大计数值	计数条件
1	清洁纸部件	99999999	单面复印时，每排出一页计数 1；双面复印时计数 2
2	显影剂		25DIPSW8-6 =0：单面复印时，每排出一页计数 1；双面复印时计数 2 =1：对于 A3，11 × 17，8k，单面复印时每排出一页计数 2；双面复印时计数 4
3	OPC 感光鼓		
4	清洁刮板		
5	碳粉回收辊部件组件		
6	充电刮板		
7	上组件的充电器清洁块		
8	下组件的充电器清洁块		
9	感光鼓分离爪		
10	放电导线		

编号	零件名称	最大计数值	计数条件
11	转印 / 分离清洁组件	99999999	25DIPSW8-6 =0: 单面复印时，每排出一页计数 1 ；双面复印时计数 2 =1: 对于 A3， 11 × 17， 8k， 单面复印时每排出一页计数 2 ；双面复印时计数 4
12	上定影辊		
13	下定影辊		
14	上定影爪		
15	下定影爪		
16	绝热套筒 (上)		
17	上辊轴承		
18	清洁辊		
19	碳粉控制板部件		
20	转印 / 分离电晕部件		
21	分离清洁组件		
22	充电导线		
23	上辊错误检测感应器		
24	臭氧过滤器		
25	充电电晕部件		
26	PCL 组件		
27	显影剂		
28	TSL 盖板组件		
29	第 1 纸盒搓纸橡皮套		每次从第 1 纸盒排出纸张时计数 1。
30	第 1 纸盒搓纸传送 / 翻转橡皮套		
31	第 1 纸盒搓纸离合器		
32	第 1 纸盒传送离合器		
33	第 1 纸盒搓纸计数		
34	第 2 纸盒搓纸橡皮套		每次从第 2 纸盒排出纸张时计数 1。
35	第 2 纸盒搓纸传送 / 翻转橡皮套		
36	第 2 纸盒搓纸离合器		
37	第 2 纸盒传送离合器		
38	第 2 纸盒搓纸计数		
39	第 3 纸盒搓纸橡皮套		每次从第 3 纸盒排出纸张时计数 1。
40	第 3 纸盒搓纸传送 / 翻转橡皮套		
41	第 3 纸盒搓纸离合器		
42	第 3 纸盒传送离合器		
43	第 3 纸盒搓纸计数		

编号	零件名称	最大计数值	计数条件
44	第 4 纸盒搓纸橡皮套（仅日本）	99999999	每次从第 4 纸盒排出纸张时计数 1。
45	第 4 纸盒搓纸传送 / 翻转橡皮套（仅日本）		
46	第 4 纸盒搓纸离合器（仅日本）		
47	第 4 纸盒传送离合器（仅日本）		
48	第 4 纸盒搓纸计数（仅日本）		
49	旁路进纸辊		每次从旁路进纸托盘排出纸张时计数 1。
50	旁路进纸托盘传送 / 翻转辊		
51	旁路进纸计数		
52	LCT 搓纸轮		每次从 LCT 排出纸张时计数 1。
53	LCT 传送 / 翻转辊		
54	LCT 搓纸离合器		
55	LCT 传送离合器		
56	LCT 搓纸计数		
57	环形辊		每次从第 1 纸盒、第 2 纸盒、第 3 纸盒、第 4 纸盒和 LCT 排出纸张时计数 1。
58	V 传送出纸搓纸轮		每次从第 2 纸盒，第 3 纸盒和第 4 纸盒排出纸张时计数 1。
59	V 传送搓纸轮 /M		每次从第 3 纸盒和第 4 纸盒排出纸张时计数 1。
60	V 传送搓纸轮 /L		每次从第 4 纸盒排出纸张时计数 1。
61	V 传送搓纸离合器 1		每次从第 2 纸盒、第 3 纸盒和第 4 纸盒排出纸张时计数 1。
62	V 传送搓纸离合器 2		每次从第 3 纸盒和第 4 纸盒排出纸张时计数 1。
63	清洁纸电磁铁		每次操作
64	对位离合器		每次排出单面原稿时计数 1；每次排出双面纸时计数 2。
65	ADU 前置对位离合器		每次排出双面纸张时计数 1（单面纸不计数）
66	对位供纸计数		每次排出单面原稿时计数 1；每次排出双面原稿时计数 2。
67	翻转出纸计数		每次翻转后排出单面纸时计数 2。每次直线排出单面纸时计数 0。每次排出双面纸时计数 1。
68	LCT 供纸计数		每次排出双面纸张时计数 1（单面纸不计数）
69	FNS 提升 / 下降马达		每次从 FNS 主托盘排出纸张时计数 1。每次在装订模式下排出一份复印件时计数 1。

编号	零件名称	最大计数值	计数条件
70	FNS 装订器 / 前	99999999	每次在装订前缘 1 点装订，装订 2 点装订或中间装订模式下排出一份复印件时计数 1。
71	FNS 装订器 / 后		
72	FNS 移位马达		每次排出偶数纸张时计数 1。
73	FNS 出纸口打开 / 关闭马达		每次大尺寸装订（A4R/8.5 1R 或更大）工作开始时计数 1。每次从每部分排出纸张时计数 1。每次缝合和折叠或折叠工作开始时计数 1。
74	FNS 折叠刀马达		在装订 / 折叠、折叠、或三重折叠模式下每排出一叠纸计数 1。
75	FNS 旁路进纸电磁铁		在 DM 折叠模式下每排出一叠纸计数 1。
76	FNS DM 门电磁铁		在三重折叠模式下每排出一张纸时计数
77	PI 单页送稿离合器 /U		每次将一张纸送入 PI/U 时计数
78	PI 搓纸轮部件 /A		
79	PI 搓纸轮部件 /B		
80	PI 翻转橡皮套部件		
81	PI 扭矩限制器		
82	PI 单页送稿离合器 /L		每次将一张纸送入 PI/L 时计数
83	PI 搓纸轮部件 /A		
84	PI 搓纸轮部件 /B		
85	PI 翻转橡皮套部件		
86	PI 扭矩限制器		
87	平整器刀		每次刀移动时计数 1。
88	打孔 (2 孔)		选择打孔模式时排出纸张的数量
89	打孔 (3 孔)		
90	打孔 (4 孔)		
91	打孔 (2/3 孔)		未使用
92	ADF 搓纸轮		所有模式下通过的原稿数量
93	ADF 分离辊		
94	ADF 防双张进纸辊橡皮套		
95	ADF 防双张进纸辊		
96	ADF 出纸电磁铁		在双面或混合模式下每通过一张原稿计数 1。
97	ADF 搓纸离合器		单面： 每个单面模式计数通过的原稿数量 双面： 每个双面模式× 3 计数通过的原稿数量
98	ADF 翻转电磁铁		在双面或混合模式下每通过一张原稿计数 1。
99	ADF 压力辊释放电磁铁		在双面或混合模式下每通过一张原稿计数 2。
100	曝光开时间		部件
101	辅助电源开关		每次关闭辅助电源时计数 1。
102	门开关		每次打开前门时计数 1。

编号	零件名称	最大计数值	计数条件
103	感光鼓分离爪电磁铁	99999999	每次排出一张纸时计数 1，双面则计数 2。
104	主电源开关		每次打开图像控制时计数 1(非辅助电源 (SK/KRDS/ 关闭 /WT) 启动 CPU 的次数)



124		99999999	
125			
126			
127			
128			

[9] 通过要更换的零件（选购零件）进行复印计数

该功能允许为选购零件或数据进行下述设定：

1. 复印计数复原
2. 限值设定
3. 零件号设定
4. 零件名设定

可以对 30 个数据编号 (1 ～ 30) 进行上述设定。
每面的复印计数增加 1，与纸张尺寸无关。

1. 通过要更换的零件(选购零件)清除复印计数

该功能允许通过要更换的零件（选购零件）清除复印计数。

步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择 “ 5 零件计数器”。
3	**[零件复印计数菜单屏幕]** 选择 “ 2 各零件计数”。
4	**[各零件复印计数屏幕]** 以列表形式显示数据编号（号），零件名（名称），零件号 (P/N) 和计数 / 限值。 使用 ▲ 和 ▲ 键选择零件名。 要滚动屏幕，使用 ⬇ 和 ⬆ 键。
5	按下 计数复原 键以清除加亮显示零件的计数值。
6	按下 返回 键以返回内存设定模式菜单屏幕。

参考： 如果复印计数超过限值，* 标记将出现在限值的左面。

2. 通过要更换的零件(选购零件)改变复印计数数据

该功能允许通过要更换的零件（选购零件）改变所需选购件复印计数的限值、零件号或零件名。

步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择 “ 5 零件计数器”。
3	**[零件复印计数菜单屏幕]** 选择 “ 2 各零件计数”。
4	**[各个零件复印计数屏幕]** 以列表形式显示数据编号（号），零件名（名称），零件号 (P/N) 和计数 / 限值。 使用 ▲ 和 ▲ 键，选择数据编号。 要滚动屏幕，使用 ⬇ 和 ⬆ 键。
5	按下 “零件名设定” ，“P/N 设定”或“限值设定”键。
6	**[要更换零件的数据改变屏幕]** 按下与要改变的数据对应的 零件名 ，P/N设定 或 限值设定 键。
7	使用字母和数字键输入新数据。
8	重复执行步骤 6 和 7 以改变其它数据。
9	按下 OK 键以使新数据生效。 要取消新数据，按下 取 消 键。 按下任意键将再次显示要更换零件（选购零件）的复印计数。
10	**[要更换零件的数据改变屏幕]** 按下 返回 键以返回内存设定模式菜单屏幕。

参考 1：每个数据项目的数据字段中输入的字符将依次移到左边。

参考 2：输入的字符数超过 10 时，最左边的字符将消失。

[10] 设定密码

该功能允许设定下述密码：

1. 管理员密码 (4 位)
   进入管理员模式需要该密码。
2. EKC 通用编码 (8 位)
   进入各种 EKC 设定模式需要该代码。
3. 星期计时器密码 (4 位)
   进入各种星期计时器设定模式需要该密码。

   注：如果在管理员模式中没有为星期计时器规定“星期计时器打开”，则不能设定该密码。
4. 硬盘管理密码 (4 位)
   连接选购硬盘的同时，在管理员模式下进入硬盘管理模式时需要该密码。

步骤	操　作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择“ 6 密码设定”。
3	**[密码设定模式屏幕]** 选择“管理员密码 (4 位)”，“EKC 通用编码 (8 位)”，“星期计时器密码 (4 位)”或“硬盘管理密码 (4 位)”。
4	使用数字键输入新密码。
5	重复执行步骤 3 和 4 以设定其它密码。
6	按下 OK 键以使密码生效。 要取消新密码，按下 取　消 键。按下任意键将再次显示内存设定模式菜单屏幕。

参考 1：每个数据项目的数据字段中输入的字符将依次移到左边。

参考 2：输入的位数超过 4 或 8 时，最左边的字符将消失。

参考3：将管理员密码，星期计时器密码和硬盘管理密码设定为 “0000 允许无密码地使用各种模式。也就是说，直接出现每个模式的菜单屏幕，而不显示密码输入屏幕。

[11] 设定维修服务中心的电话号码和 / 或传真号码

该功能允许设定维修请求出现时显示的维修服务中心的电话号码和 / 或传真号码。 电话号码和 / 或传真号码也作为基本帮助主题 “维修服务中心的联络号码” 显示在用户屏幕上。该功能与 RD 模式无关；电话号码和 / 或传真号码仅在屏幕上显示。

步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择 “ 7 电话号码 / 传真号码设定”。
3	**[用户支持电话 / 传真设定屏幕]** 选择“维修服务中心电话号码 (16 位)” 或 “维修服务中心传真号码 (16 位)”。
4	使用数字键输入电话或传真号码。
5	要同时设定电话号码和传真号码，重复执行步骤 3 和 4。
6	按下 OK 键以使电话号码和 / 或传真号码生效。 要取消电话号码和 / 或传真号码，按下 取 消 键。 按下任意键将再次显示内存设定模式菜单屏幕。

参考 1：如果电话或传真号码的长度少于 16 位，则使用连字号以使整个长度达到 16 位。

参考 2：从右端开始，输入的数字将依次左移。

[12] 设定序列号

该功能允许显示，设定，或改变主机或选购件的序列号。也可以从 KRDS 读取序列号数据。

步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择 “ 8 序列号设定”。
3	**[序列号设定模式屏幕]** 在 主机 ， 选购纸盒 ， 或 排纸处理器 键中按下您想改变的键。
4	使用字母和数字键输入序列号。
5	重复执行步骤 3 和 4 以设定其它序列号。
6	按下 OK 键以使序列号生效。 要取消序列号，按下 取 消 键。按下任意键将再次显示内存设定模式菜单屏幕。

参考1：如果设定的序列号无效，则出现弹出窗口，显示警告信息。按下 OK 键关闭弹出窗口，然后再输入一个有效的序列号。

参考 2：从右端开始，输入的数字将依次左移。

[13] 显示 ROM 版本

该功能允许显示安装的 ROM 版本。

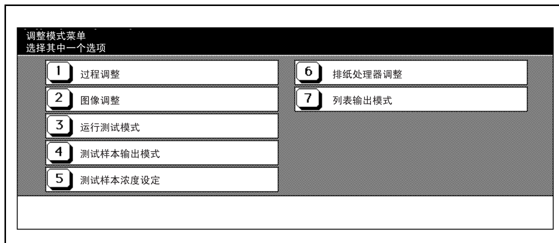
步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 选择 “ 9 显示 ROM 版本”。
3	**[ROM 版本显示屏幕]** 显示安装在图像控制 (I1 ～ I5)，打印机控制 (C1 ～ C5)，排纸处理器，或 Z 形折叠中的 ROM 版本。
4	按下 返回 键以返回内存设定模式菜单屏幕。

36 模式

[1] 设定方法

本机器配备有 36 模式这一调整模式。
该模式用于执行各种调整。

1. 关闭 SW2（辅助电源）。
2. 按下纸张数量按钮 ***3*** 和 ***6*** 的同时打开 SW2。
   出现调整模式菜单屏幕。
   此时，您处于 36 模式下且禁止正常复印操作。
   [调整模式菜单屏幕]



3. 按下与要调整的选项对应的数字键。
   显示每个选项的设定屏幕。
4. 在每个调整屏幕中输入数据。
5. 如果存在几个调整选项，则按下 [下一步] 或 [上一步] 键以选择需要的选项。 如果下面有更多的屏幕，则按下屏幕上显示的键以改变屏幕。
6. 输入数据并按下 [设定] 键（如果有的话）以确认输入。
7. 按下 [返回] 键以结束调整。
8. 关闭 SW2 并退出 36 模式。
9. 新调整值在机器重新启动后生效。

[2] 高压调整

调整用于充电、转印、分离和显影的高压。

1. 选择调整模式菜单屏幕中的“ [1] 过程调整”以显示过程调整模式菜单屏幕。
2. 按下过程调整模式菜单屏幕中的 “ [1] 高压调整”以显示高压调整模式菜单。
3. 高压调整包括下述选项：
   [1] HV 调整（充电）
   [2] HV 调整（转印）
   [3] HV 调整（分离 AC)
   [4] HV 调整（分离 DC)
   [5] HV 调整（充电栅网电压）
   [6] HV 调整（显影偏压）
   [7] 转印向导确认
   [8] HV 调整 (TGR)
4. 按下与要调整的选项对应的数字键。
   显示所选选项的调整屏幕。
5. 调整完成时，屏幕返回高压调整模式菜单屏幕。
6. 按下高压调整模式菜单屏幕中的 [返回] 键以返回过程调整模式菜单屏幕。

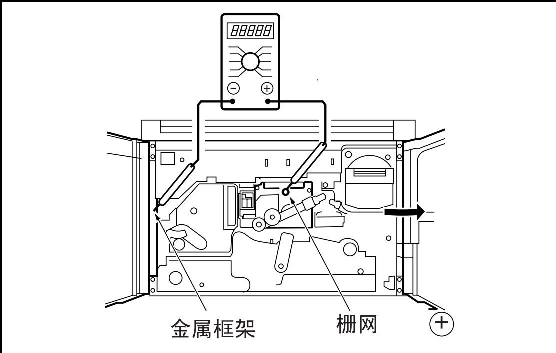
1. **主充电手动调整**
   现场禁止主充电手动调整。
2. **转印手动调整**
   必须在柯尼卡技术支持中心的指导下设定默认值。
3. **分离 (AC) 手动调整**
   必须在柯尼卡技术支持中心的指导下设定默认值。
4. **分离 (DC) 手动调整**
   必须在柯尼卡技术支持中心的指导下设定默认值。
5. **充电栅网手动调整**
   请参阅 [3] “充电栅网电压调整”
6. **显影偏压手动调整**
   必须在柯尼卡技术支持中心的指导下设定默认值。
7. **转印向导确认**
   现场禁止转印向导确认。
8. **TGR 手动调整**
   现场禁止 TGR 手动调整。

[3] 充电栅网电压调整

调整充电栅网电压。 进行该调整之前，确认感光鼓计数器已复原。

步骤	操作
1	检查感光鼓法兰上充电栅网电压的调整值。
2	连接 V 测试器，如下所示。 +: 栅网引脚 -: GND(地线) 范围： DC1000V
3	进入 36 模式。
4	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 1 过程调整”。
5	**[过程调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 1 高压调整”。
6	**[高压调整模式菜单屏幕]** 按下“ 5 HV 调整 （充电栅网电压）”。
7	**[HV 调整 （充电栅网电压）屏幕]** 按下***开始*** 按钮，检查显示的电压，然后按下***取消*** 按钮。
8	测量的电压不符合要求时，使用屏幕上的数字键改变数据并按下 设定 键。
9	关闭 SW2(辅助电源)。

标准值：	感光鼓法兰上的规定值 ±5V
输入范围：	0 ～ 255
最小调整单位：	1.6 V



[4] 感光鼓特性调整

调整刮板设定，最大浓度 (Dmax)，点直径，激光偏移和 γ。

1. 在调整模式菜单屏幕中选择“ 1 过程调整”以显示过程调整模式菜单屏幕。
2. 在过程调整模式菜单屏幕中按下“ 2 感光鼓特性调整”以显示感光鼓特性调整模式菜单屏幕。
3. 感光鼓特性调整包括下述选项：
   - 1 刮板设定模式
   - 2 自动最大浓度调整
   - 3 自动点直径调整
   - 4 LD1 偏移调整
   - 5 LD2 偏移调整
   - 6 LD1 偏压调整
   - 7 LD2 偏压调整
   - 8 自动 γ 调整（1 点）
   - 9 自动 γ 调整（2 点）
   - 10 碳粉瓶设定模式
4. 按下与要调整的选项对应的数字键。
   显示所选选项的调整屏幕。
5. 调整完成时，屏幕返回感光鼓特性调整模式菜单屏幕。
6. 在感光鼓特性调整模式菜单屏幕中按下 返回 键以返回过程调整模式菜单屏幕。

1. 刮板设定模式

在该模式下，将除去更换清洁刮板或感光鼓过程中粘在感光鼓表面的碳粉，以免损坏感光鼓和清洁刮板。

准备： 确认感光鼓部件已安装。
将碳粉涂在感光鼓的整个表面上。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下“ 1 过程调整”。
3	**[过程调整模式菜单屏幕]** 按下“ 2 感光鼓特性调整”。
4	**[感光鼓特性调整模式菜单屏幕]** 按下“ 1 刮板设定模式”
5	**[刮板设定模式屏幕]** 按下 开始 键。 大约 1 秒钟完成调整并显示完成信息。
6	按下 返回 键以返回感光鼓特性调整模式菜单屏幕。

2. 自动最大浓度调整（Dmax 调整）

自动调整最大浓度 (Dmax)。 该调整应在更换感光鼓、显影剂、PH 部件或防尘玻璃时执行。

准备： 确认感光鼓部件已安装并且显影部件中有显影剂。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 1 过程调整”。
3	**[过程调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 感光鼓特性调整”。
4	**[感光鼓特性调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 自动最大浓度调整”。
5	**[自动最大浓度调整屏幕]** 按下 开始 键。 自动调整最大浓度 (Dmax)。 大约 15 秒钟完成调整并显示完成信息。
6	按下 返回 键以返回感光鼓特性调整模式菜单屏幕。

参考：

如果在自动最大浓度调整过程中出现下述任何一条错误信息，则清洁 TSCB(碳粉控制感应器板)，检查其安装状态，并重试自动最大浓度调整。

<1> 错误 1：Dmax 感应器灰尘校正已经完成。
<2> 错误 2：显影套筒的转数达到规定值时最大浓度调整未完成。
<3> 错误 3：Dmax 感应器没有输出信号。 没有输出控制斑点。

3. 自动点直径调整

自动调整点直径。
该调整应在更换感光鼓、显影剂、PH 部件或防尘玻璃时执行。

准备： 确认感光鼓部件已安装并且显影部件中有显影剂。
自动最大浓度调整必须已经完成。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 1 过程调整”。
3	**[过程调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 感光鼓特性调整”。
4	**[感光鼓特性调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 3 自动点直径调整”。
5	**[自动点直径调整屏幕]** 按下 开始 键。 自动调整点直径。 大约 10 秒钟完成调整并显示完成信息。
6	按下 返回 键以返回感光鼓特性调整模式菜单屏幕。

参考：

如果在自动点直径调整过程中出现下述某一条错误信息，则清洁 TSCB(碳粉控制感应器板)，检查其安装状态，并重试自动点直径调整。

<1> 错误 1：γ 感应器灰尘校正已经完成。
<2> 错误 1：自动点直径调整已经以异常值结束。

4. LD1 偏移调整

调整 LD1 激光器开始写入的位置。
该调整应在更换感光鼓或显影剂时执行。该调整分别以 320，280 和 185 的线速度执行。
确认感光鼓部件已安装。
自动最大浓度调整和自动点直径调整必须已经完成。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 " 1 过程调整"。
3	**[过程调整模式菜单屏幕]** 按下 " 2 感光鼓特性调整"。
4	**[感光鼓特性调整模式菜单屏幕]** 按下 " 4 LD1 偏移调整"。
5	**[LD1 偏移调整屏幕]** 按下 LS320 ，LS280 ， 或 LS185 中的任何一个键。
6	按下 复印屏幕 键。
7	选择 A3 纸张尺寸并按下 ***开始*** 按钮以输出测试样本。
8	检查测试样本。 **规格 :** 检查两张激光器输出样本是否一致并且较低浓度部分的起点是否如下所示落在两条线之间。 参考线 参考线 LD1 LD2 LD1 LD2 LD1 LD2 LD1 LD2
9	如果规格不符合要求，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
10	**[LD1 偏移调整屏幕]** 使用数字键输入偏移值并按下 设定 键。 设定范围： -128 ～ +127
11	重复步骤 6 ～ 10 直到符合规格要求。
12	按下 返回 键以返回感光鼓特性调整模式菜单屏幕。

参考:

进行调整时，在正常模式 (线速度 320mm/ 秒) 下选择 LS320 ，明信片模式 (280mm/ 秒) 下选择 LS280 (仅日本)，或厚纸模式 (185mm/ 秒) 下选择 LS185 。

5. LD2 偏移调整

调整 LD2 激光器开始写入的位置。
该调整应在更换感光鼓或显影剂时执行。该调整分别以 320，280 和 185 的线速度执行。
确认感光鼓部件已安装。
自动最大浓度调整，自动点直径调整和 LD1 偏移调整必须已经完成。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ [1] 过程调整”。
3	**[过程调整模式菜单屏幕]** 按下 “ [2] 感光鼓特性调整”。
4	**[感光鼓特性调整模式菜单屏幕]** 按下 “ [5] LD2 偏移调整”。
5	**[LD2 偏移调整屏幕]** 按下 [LS320]，[LS280]， 或 [LS185] 中的任何一个键。
6	按下 [复印屏幕] 键。
7	选择 A3 纸张尺寸并按下 ***开始*** 按钮以输出测试样本。
8	检查测试样本。 **规格** : 检查两张激光器输出样本是否一致并且较低浓度部分的起点是否如下所示落在两条线之间。 参考线 参考线 LD1 LD2 LD1 LD2 LD1 LD2 LD1 LD2
9	如果不符合规格要求，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
10	**[LD2 偏移调整屏幕]** 使用数字键输入偏移值并按下 [设定] 键。 设定范围： -128 ～ +127
11	重复步骤 6 ～ 10 直到符合规格要求。
12	按下 [返回] 键以返回感光鼓特性调整模式菜单屏幕。

参考：

进行调整时，在正常模式（线速度 320mm/ 秒）下选择 [LS320]，明信片模式 (280mm/ 秒）下选择 [LS280]（仅日本），或厚纸模式 (185mm/ 秒）下选择 [LS185]。

6. LD1 偏压调整
现场禁止 LD1 偏压调整。

7. LD1 偏压调整
现场禁止 LD1 偏压调整。

8. 自动 γ 调整（1 点）
自动执行 γ 调整（1 点）。
该调整应在更换感光鼓、显影剂、PH 部件或防尘玻璃时执行。

准备： 确认感光鼓部件已安装。
自动最大浓度调整，自动点直径调整，LD1 偏移调整和 LD2 偏移调整必须已经完成。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下“ 1 过程调整”。
3	**[过程调整模式菜单屏幕]** 按下“ 2 感光鼓特性调整”。
4	**[感光鼓特性调整模式菜单屏幕]** 按下“ 8 自动 γ 调整（1 点）”。
5	**[自动 γ 调整（1 点）屏幕]** 按下 开始 键。 感光鼓和显影剂运行以自动调整 γ。 大约 10 秒钟完成调整并显示完成信息。
6	按下 返回 键以返回感光鼓特性调整模式菜单屏幕。

参考：
如果在自动 γ 调整过程中出现下述任何一条错误信息，则清洁 TSCB（碳粉控制感应器板），检查其安装状态，并重试自动 γ 调整。
〈1〉 错误 1：γ 感应器灰尘校正已经完成。
〈2〉 错误 2：γ 感应器没有输出信号。没有输出控制斑点。
〈3〉 错误 3：γ 曲线计算过程中发生重现错误。

9. 自动 γ 调整（2 点）

自动执行 γ 调整（2 点）。

该调整应在更换感光鼓、显影剂、PH 部件或防尘玻璃时执行。

准备： 确认感光鼓部件已安装。
自动最大浓度调整，自动点直径调整，LD1 偏移调整，LD2 偏移调整和自动 γ 调整（1 点）必须已经完成。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**［调整模式菜单屏幕］** 按下“ 1 过程调整”。
3	**［过程调整模式菜单屏幕］** 按下“ 2 感光鼓特性调整”。
4	**［感光鼓特性调整模式菜单屏幕］** 按下“ 9 自动 γ 调整（2 点）”。
5	**［自动 γ 调整 （2 点）屏幕］** 按下 开始 键。 感光鼓和显影剂运行以自动调整 γ。 大约 10 秒钟完成调整并显示完成信息。
6	按下 返回 键以返回感光鼓特性调整模式菜单屏幕。

参考：

如果在自动 γ 调整过程中出现下述任何一条错误信息，则清洁 TSCB（碳粉控制感应器板），检查其安装状态，并重试自动 γ 调整。

〈1〉 错误 1：γ 感应器灰尘校正已经完成。

〈2〉 错误 2：γ 感应器没有输出信号。没有输出控制斑点。

〈3〉 错误 3：γ 曲线计算过程中发生重现错误。

10. 碳粉瓶设定模式

拆卸和安装感光鼓之后，应在复印件上出现黑点时执行该调整。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**［调整模式菜单屏幕］** 按下“ 1 过程调整”。
3	**［过程调整模式菜单屏幕］** 按下“ 2 感光鼓特性调整”。
4	**［感光鼓特性调整模式菜单屏幕］** 按下“ 10 碳粉瓶设定模式”。
5	**［碳粉瓶设定模式屏幕］** 按下 开始 键。
6	显影部件和感光鼓旋转两分钟，并返回碳粉瓶设定模式屏幕。
7	按下 复印屏幕 键。
8	在感光鼓轴向上选择宽纸张（即 A3，A4，11 × 17，8.5 × 11），设定 10 次复印，并按下 ***开始*** 按钮。
9	如果仍然出现黑点，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮以返回到碳粉瓶设定模式，并重复步骤 5 ～ 8。
10	黑点消失时，在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
11	按下 返回 键以返回感光鼓特性调整模式菜单屏幕。

[5] 感光鼓特性调整（手动）

1. 最大浓度手动调整

必须在柯尼卡技术支持中心的指导下执行该调整。
可变范围： 0 ～ 41

2. 点直径手动调整

必须在柯尼卡技术支持中心的指导下执行该调整。
可变范围： 0 ～ 255

[6] 用户纸张设定

仅当用户使用特殊复印纸时才执行该调整，并且不能使用标准调整过程进行调整。
在管理员模式中为“纸张类型 / 特殊尺寸设定”选择“用户”时或在 25 模式 DIPSW 中为 “普通纸张的转印 / 分离输出”或“再生纸张”选择“用户纸张”时，应用该设定。
输入 64g/m^2 普通纸的数据作为默认值。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 1 过程调整”。
3	**[过程调整模式菜单屏幕]** 选择 “ 4 用户纸张设定”。
4	出现转印 / 分离输出屏幕。 按照用户规定的纸张输入数据。 应在柯尼卡技术支持中心的指导下输入数据。

[7] 调用标准数据（过程调整）

将过程调整设定恢复为标准值（工厂设定数据）。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下“ 1 过程调整”。
3	**[过程调整模式菜单屏幕]** 选择“ 5 调用标准数据”。
4	**[调用标准数据屏幕]** 按下 是 键。 各种数据恢复为标准值。
5	按下 返回 键以返回过程调整屏幕。

[8] 纸盒调整

该调整应在更换纸盒或旁路进纸托盘时执行。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下“ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 选择“ 1 纸盒调整”。
4	**[纸盒调整屏幕]** 按下 下一步 或 上一步 键以选择要调整的纸盒。 屏幕显示按照下述顺序变化：第 1 纸盒→第 2 纸盒→第 3 纸盒→旁路进纸托盘 1→旁路进纸托盘 2。 使用比例尺单独地执行每项调整，将每个纸盒的纸张侧导板（内表面）之间的距离设定为 210mm(A4R)。 分别将旁路进纸托盘 1 和托盘 2 的纸张侧导板（内表面）之间的距离设定为 210mm(A4R) 和 280mm(8.5×11)。各种数据恢复为标准值。
5	按下 开始 键。 自动调整所选纸盒。 调整完成之后显示信息。
6	按下 返回 键。

[9] 缩放倍率调整

调整打印机和复印垂直与水平缩放倍率。

1. 在调整模式菜单屏幕中选择 “ 2 图像调整”以显示图像调整模式菜单屏幕。
2. 在图像调整模式菜单屏幕中按下 “ 2 缩放倍率调整”以显示缩放倍率调整模式菜单屏幕。
3. 缩放倍率调整包括下述选项：
   1 打印机感光鼓时钟调整
   2 打印机水平调整
   3 扫描器感光鼓时钟调整
   4 RADF 感光鼓时钟调整
4. 按下与要调整的选项对应的数字键。
5. 调整完成之后，返回缩放倍率调整菜单屏幕。
6. 按下缩放倍率调整菜单屏幕上的 返回 键以返回图像调整模式菜单屏幕。

注意： 在维护保养过程中检查并调整打印机垂直缩放倍率。同时调整打印机重启定时，因为它随着打印机垂直缩放倍率的调整而改变。

1. 打印机感光鼓时钟缩放倍率调整

调整打印机垂直缩放倍率。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 选择 “ 2 缩放倍率调整”。
4	**[缩放倍率调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 1 打印机感光鼓时钟调整”。
5	**[打印机感光鼓时钟调整屏幕]** 按下 复印屏幕 键。
6	选择 A3 尺寸纸张并按下 ***开始*** 按钮以输出测试样本 (第 16)。
7	用直尺测量垂直缩放倍率。 规格： ± o. 5% 或以下 (100% 缩放倍率) 在 206mm ± 1mm 以内。 206 ± 1
8	如果不符合规格要求，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
9	**[打印机感光鼓时钟调整屏幕]** 使用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围： -27 ～ +100 最小调整单位 =0. 05%
10	重复步骤 5 ～ 9 直到符合规格要求。
11	按下 返回 键以返回缩放倍率调整模式菜单屏幕。

2. 打印机水平缩放倍率调整

调整水平缩放倍率。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下“ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 选择“ 2 缩放倍率调整”。
4	**[缩放倍率调整模式菜单屏幕]** 按下“ 2 打印机水平缩放倍率调整”。
5	**[打印机水平调整屏幕]** 按下 复印屏幕 键。
6	选择 A3 尺寸纸张并按下 ***开始*** 按钮以输出测试样本 (第 16)。
7	用直尺测量水平缩放倍率。 规格: ± 0.5% 或以下 (100% 缩放倍率) 在 190mm ± 1mm 以内。 190±1
8	如果不符合规格要求，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
9	**[打印机水平调整屏幕]** 使用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围: -10 ～ +10 最小调整单位 =0.1%
10	重复步骤 5 ～ 9 直到符合规格要求。
11	按下 返回 键以返回缩放倍率调整模式菜单屏幕。

3. 扫描器 (稿台) 感光鼓时钟缩放倍率调整

调整扫描器的垂直缩放倍率。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下“ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 选择“ 2 缩放倍率调整”。
4	**[缩放倍率调整模式菜单屏幕]** 按下“ 3 扫描器感光鼓时钟调整”。
5	**[扫描器 (稿台) 感光鼓时钟调整屏幕]** 按下 复印屏幕 键。
6	选择 A3 尺寸纸张，将比例尺放在稿台玻璃上并使其与原稿挡板后部平行，然后按下 ***开始*** 按钮。
7	用直尺测量垂直缩放倍率。 规格: ± 0.5% 或以下 (100% 缩放倍率) 在 200mm ± 1mm 以内。 200
8	如果不符合规格要求，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
9	**[扫描器 (稿台) 感光鼓时钟调整屏幕]** 使用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围: -40 ～ +40 最小调整单位 =0.05%
10	重复步骤 5 ～ 9 直到符合规格要求。
11	按下 返回 键以返回缩放倍率调整模式菜单屏幕。

4. 扫描器（RADF）感光鼓时钟缩放倍率调整

在 RADF 复印过程中调整垂直缩放倍率。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 选择 “ 2 缩放倍率调整”。
4	**[缩放倍率调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 4 RADF 感光鼓时钟调整”。
5	**[RADF 感光鼓时钟调整屏幕]** 按下 下一步 或 上一步 键以选择要调整的缩放倍率。 屏幕按照下述顺序变化：100% → 50% → 200% → 400%。
6	按下 复印屏幕 键。
7	选择 A3 尺寸纸张，将调整图表放在 RADF 上，然后按下 ***开始*** 按钮。
8	用直尺测量垂直缩放倍率。 规格： ±0.5% 或以下（100% 缩放倍率）在 190mm ± 1mm 以内。 190±1
9	如果不符合规格要求，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
10	**[RADF 感光鼓时钟调整屏幕]** 使用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围： -40 ～ +40 最小调整单位 =0.05%
11	重复步骤 5 ～ 11 直到符合规格要求。
12	按下 上一步 键以返回缩放倍率调整模式菜单屏幕。

[10] 定时调整

调整前缘定时（供纸重新启动定时），对位波幅范围和前缘消除范围。

1. 在调整模式菜单屏幕中选择 “ 2 图像调整”以显示图像调整模式菜单屏幕。
2. 在图像调整模式菜单屏幕中按下 “ 3 定时调整”以显示定时调整模式菜单屏幕。
3. 定时调整包括下述选项：
   1 打印机重新启动定时调整
   2 打印机对位波幅调整
   3 打印机前置对位调整
   4 打印机前缘定时调整
   5 扫描器重新启动定时调整
   6 RADF 重新启动定时调整
   7 RADF 对位波幅调整
4. 按下与要调整的选项对应的数字键。
   出现所选选项的调整屏幕。
5. 调整完成之后，返回定时调整模式菜单屏幕。
6. 在定时调整模式菜单屏幕中按下 返回 键以返回图像调整模式菜单屏幕。

1. 打印机重新启动定时调整

调整打印机重新启动定时（供纸定时）。该调整分别以 320，280 和 185 的线速度执行。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 选择 “ 3 定时调整”。
4	**[定时调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 1 打印机重新启动定时调整”。
5	**[打印机重新启动定时调整屏幕]** 按下 LS320 ，LS280 ，或 LS185 中的任何一个键。
6	按下 复印屏幕 键。
7	选择 A3 尺寸纸张并按下 ***开始*** 按钮以输出测试样本（第 16）。
8	检查前缘检测定时。 规格： 20mm+1.0mm 0mm 20
9	如果不符合规格要求，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
10	**[打印机重新启动定时调整屏幕]** 使用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围： -30 ～ +60 最小调整单位 =0.1mm
11	重复步骤 5 ～ 10 直到符合规格要求。
12	按下 返回 键以返回定时调整模式菜单屏幕。

2. 打印机对位波幅调整

调整纸盒（第 1，2 和 3 纸盒），旁路进纸托盘和 ADU 的对位波幅范围。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 选择 “ 3 定时调整”。
4	**[定时调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 打印机对位波幅调整”。
5	**[打印机对位波幅调整屏幕]** 按下 下一步 或 上一步 键以选择要调整的选项。 屏幕按照下述顺序变化：纸盒→旁路进纸托盘→ ADU。
6	按下 复印屏幕 键。
7	按下 ***开始*** 按钮以进行复印件。
8	检查打印机对位波幅范围。
9	如果打印机对位波幅范围不合适，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
10	**[打印机对位波幅调整屏幕]** 使用数字键输入一个值并按下 设定 键。 • 纸盒（第 1，2，3 纸盒和 LCT） 设定范围：-5 ～ +5 最小调整单位 =2ms • 旁路进纸托盘 设定范围：-10 ～ +10 最小调整单位 =2ms • ADU 设定范围：-10 ～ +10 最小调整单位 =2ms
11	重复步骤 5 ～ 10 直到打印机对位波幅范围合适为止。
12	按下 返回 键以返回定时调整模式菜单屏幕。

3. 打印机前置对位范围调整

调整第 1，2，3 纸盒，LCT 和 ADU 的前置对位波幅范围。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 选择 “ 3 定时调整”。
4	**[定时调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 3 打印机前置对位调整”。
5	**[打印机前置对位调整屏幕]** 按下 下一步 或 上一步 键以选择要调整的选项。 屏幕按照下述顺序变化：第 1 纸盒→第 2 纸盒→第 3 纸盒→ LCT → ADU。
6	按下 复印屏幕 键。
7	按下 ***开始*** 按钮以进行复印。
8	检查打印机前置对位波幅范围。
9	如果打印机前置对位波幅范围不合适，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
10	**[打印机前置对位调整屏幕]** 使用数字键输入一个值并按下 设定 键。 • 纸盒（第 1，2，3 纸盒和 LCT） 设定范围： -5 ～ +5 最小调整单位 =2ms • ADU 设定范围： -10 ～ +10 最小调整单位 =2ms
11	重复步骤 5 ～ 10 直到打印机前置对位波幅范围合适为止。
12	按下 返回 键以返回定时调整模式菜单屏幕。

4. 打印机前缘定时调整

调整打印机前缘定时（图像消除范围）。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 选择 “ 3 定时调整”。
4	**[定时调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 4 打印机前缘定时调整”。
5	**[打印机前缘定时调整屏幕]** 按下 复印屏幕 键。
6	选择 A3 尺寸纸张，将比例尺放在稿台玻璃上并使其前缘对齐原稿挡板左边，然后按下 ***开始*** 按钮。
7	检查打印机前缘消除范围。 规格： 3mm 以内 3mm 以内
8	如果打印机前缘消除范围不合适，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
9	**[打印机前缘定时调整屏幕]** 使用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围： -20 ～ +40 最小调整单位 =0.1mm
10	重复步骤 5 ～ 10 直到打印机前缘消除范围符合规格。
11	按下 返回 键以返回定时调整模式菜单屏幕。

5. 扫描器（稿台）重新启动定时调整

在稿台复印过程中调整扫描器重新启动定时。

注意： 执行该调整之前必须完成打印机重新启动定时调整。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 选择 “ 3 定时调整”。
4	**[定时调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 5 扫描器重新启动定时调整”。
5	**[扫描器（稿台）重新启动定时调整屏幕]** 按下 复印屏幕 键。
6	选择 A3 尺寸纸张，将比例尺放在稿台玻璃上并使其前缘对齐原稿挡板左边，然后按下 ***开始*** 按钮。
7	检查重新启动定时。 规格： 3 mm 以内 3mm 以内
8	如果前缘定时不合适，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
9	**[扫描器（稿台）重新启动定时调整屏幕]** 使用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围： -60 ～ +20 最小调整单位 =0.1mm
10	重复步骤 5 ～ 10 直到前缘定时符合规格。
11	按下 返回 键以返回定时调整模式菜单屏幕。

6. RADF 重新启动定时调整

在 RADF 复印过程中调整扫描器前缘定时。

注意： 执行该调整之前必须完成打印机重新启动定时调整。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 选择 “ 3 定时调整”。
4	**[定时调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 6 RADF 重新启动定时调整”。
5	**[RADF 重新启动定时调整屏幕]** 按下 复印屏幕 键，然后切换到双面 / 单面复印模式。
6	选择 A3 尺寸纸张，将调整图表放在 RADF 上，然后按下 ***开始*** 按钮。
7	检查正面和背面的前缘定时。 规格：3mm 以内
8	如果重新启动定时不合适，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
9	**[RADF 重新启动定时调整屏幕]** 按下 下一步 或 上一步 键以选择要调整的选项。 屏幕从单面变为双面（正），再到双面（背）复印。
10	使用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围： -60 ～ +50 最小调整单位 =0.1mm
11	重复步骤5～10直到前缘定时符合规格。
12	按下 返回 键以返回定时调整模式菜单屏幕。

7. RADF 对位波幅范围调整

在 RADF 复印过程中调整对位波幅范围。

注意： 执行该调整之前必须完成打印机重新启动定时调整。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 选择 “ 3 定时调整”。
4	**[定时调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 7 RADF 对位波幅调整”。
5	**[RADF 对位波幅调整屏幕]** 按下 复印屏幕 键，然后切换到双面 / 单面复印模式。
6	选择 A3 尺寸纸张，将调整图表放在 RADF 上，然后按下 ***开始*** 按钮。
7	检查正面和背面的波幅范围。
8	如果对位波幅范围不合适，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
9	**[RADF 对位波幅调整屏幕]** 按下 下一步 或 上一步 键以选择要调整的选项。 屏幕按照下述顺序变化：单面→双面（正）→双面（背）→双面前置对位。
10	使用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围：-10 ～ +10 最小调整单位 =0.5mm
11	重复步骤 5 ～ 11 直到定位波幅范围符合规格。
12	按下 返回 键以返回定时调整模式菜单屏幕。

[11] RADF 调整

执行 RADF 浓度调整，RADF 原稿尺寸调整和 RADF 歪斜偏移调整。

1. 在调整模式菜单屏幕中选择 “ 2 图像调整”以显示图像调整模式菜单屏幕。
2. 在图像调整模式菜单屏幕中按下 “ 4 RADF 调整”以显示 RADF 调整模式菜单屏幕。
3. RADF 调整包括下述选项：
   1 RADF 浓度调整
   2 RADF 原稿尺寸调整
   3 RADF 歪斜偏移调整
4. 按下与要调整的选项对应的数字键。
   出现所选选项的调整屏幕。
5. 调整完成之后，返回 RADF 调整模式菜单屏幕。
6. 在 RADF 调整模式菜单屏幕中按下 返回 键以返回图像调整模式菜单屏幕。

1. RADF 浓度调整

更换原稿阅读器防静电玻璃时，必须调整用 RADF 读取原稿时的浓度。

准备： 将原稿阅读器防静电玻璃擦干净。确认白色图表没有弄脏或折叠。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 4 RADF 调整”。
4	**[RADF 调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 1 RADF 浓度调整”。
5	**[RADF 浓度调整屏幕]** 将白色图表放在 RADF 上 (注意 1)。
6	按下 开始 键。 自动调整 RADF 浓度。 调整完成时，屏幕上出现一条信息。
7	如果显示错误信息，则重复步骤 5 和 6(注意 2)。
8	按下 返回 键以返回 RADF 调整模式菜单屏幕。

注意 1： 确保按 A4 取向放置白色图表。

注意 2： 如果错误信息反复出现，则可能是因为扫描器系统发生机械，光学，或电气调整错误或零件缺陷。

2. RADF 原稿尺寸调整

RADF 原稿尺寸检测无法正常操作或更换打印机控制板时，执行该调整。

注意： RADF 原稿尺寸调整包括 A4 和 B6R。使用 下一步 或 上一步 键以选择需要的调整选项。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 4 RADF 调整”。
4	**[RADF 调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 RADF 原稿尺寸调整”。
5	**[RADF 原稿尺寸调整屏幕]** 按下 下一步 或 上一步 键以选择要调整的原稿尺寸。 屏幕在 A4 与 A5R 之间转换。
6	在 RADF 上放置所选尺寸的原稿并按下 开始 键。 自动调整 RADF 原稿尺寸。
7	重复步骤 5 和 6 并调整两个尺寸。
8	按下 返回 键以返回 RADF 调整模式菜单屏幕。

3. RADF 歪斜偏移调整

更换打印机控制板时执行该调整。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 4 RADF 调整”。
4	**[RADF 调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 3 RADF 歪斜偏移调整”。
5	**[RADF 歪斜偏移调整屏幕]** 按下 复印屏幕 键。
6	选择 A3 尺寸纸张，将调整图表放在 RADF 上，然后按下***开始*** 按钮。
7	检查 RADF 歪斜偏移范围。 规格： 0.5%
8	如果 RADF 歪斜偏移范围不合适，则在按下***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
9	**[RADF 歪斜偏移调整屏幕]** 使用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围： -60 ～ +60 最小调整单位 =0.05%
10	如果 RADF 歪斜偏移范围不符合规格，则重复步骤 5 ～ 9。
11	按下 返回 键以返回RADF 调整模式菜单屏幕。

[12] 对中调整

执行该调整以使图像的对中方向与供纸方向垂直。

1. 在调整模式菜单屏幕中选择“ 2 图像调整”以显示图像调整模式菜单屏幕。
2. 在图像调整模式菜单屏幕中按下 “ 5 对中调整”以显示对中调整菜单屏幕。
3. 对中调整包括下述选项：
   1 打印机对中调整
   2 扫描器对中调整
   3 RADF 对中调整
4. 按下与要调整的选项对应的数字键。
   出现所选选项的调整屏幕。
5. 调整完成之后，返回对中调整菜单屏幕。
6. 在对中调整菜单屏幕中按下 返回 键以返回图像调整模式菜单屏幕。

1. 打印机对中调整

调整打印机对中。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ [2] 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 按下 “ [5] 对中调整”。
4	**[对中调整模式菜单屏幕]** 按下 “ [1] 打印机对中调整”。
5	**[打印机对中调整屏幕]** 按下 [复印屏幕] 键。
6	选择 A3 尺寸纸张并按下 ***开始*** 按钮以输出测试样本 (第 16)。
7	按短边 (风景画) 取向对折 A3 尺寸纸张并检查左右两边是否完全重叠。 规格： ± 1mm 或以下
8	如果打印的图像不合适，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
9	**[打印机对中调整屏幕]** 使用数字键输入一个值并按下 [设定] 键。 设定范围： -64 ～ +63 最小调整单位 =0.1mm
10	重复步骤 5 ～ 9 直到偏移符合规格。
11	按下 [返回] 键以返回对中调整模式菜单屏幕。

2. 扫描器 (稿台) 对中调整

调整扫描器 (稿台) 对中。

准备： 执行该调整之前必须完成打印机对中调整。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ [2] 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 按下 “ [5] 对中调整”。
4	**[对中调整模式菜单屏幕]** 按下 “ [2] 扫描器对中调整”。
5	**[扫描器 (稿台) 对中调整屏幕]** 按下 [复印屏幕] 键。
6	选择 A3 尺寸纸张，并将测试图表 GTC-003 或 004 放在原稿玻璃上，然后按下 ***开始*** 按钮。
7	按短边 (风景画) 取向对折 A3 尺寸纸张并检查左右两边是否完全重叠。 规格： ± 2mm
8	如果偏移不符合规格，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
9	**[扫描器 (稿台) 对中调整屏幕]** 使用数字键输入一个值并按下 [设定] 键。 设定范围： -30 ～ +30 最小调整单位 =0.1mm
10	重复步骤 5 ～ 9 直到偏移符合规格。
11	按下 [返回] 键以返回对中调整模式菜单屏幕。

3. RADF 对中调整

调整 RADF 复印的对中。
有下述六个调整选项：

- 单面小尺寸
- 双面（正面）小尺寸
- 双面（背面）小尺寸
- 单面大尺寸
- 双面（正面）大尺寸
- 双面（背面）大尺寸

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 5 对中调整”。
4	**[对中调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 3 RADF 对中调整”。
5	**[RADF 对中调整屏幕]** 按下 复印屏幕 键并进入双面 / 单面复印模式。
6	在纸盒中装入 A3 尺寸纸张，将小尺寸或大尺寸原稿放在 RADF 上，然后按下 ***开始*** 按钮。
7	按短边（风景画）取向对折 A3 尺寸纸张并检查左右两边是否完全重叠。 规格： ± 1mm
8	如果偏移不符合规格，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
9	**[RADF 对中调整屏幕]** 按下 下一步 或 上一步 键以选择要调整的选项。 屏幕按照下述顺序变化：单面小尺寸→双面（正面）小尺寸→双面（背面）小尺寸→单面大尺寸→双面（正面）大尺寸→双面（背面）大尺寸。
10	使用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围： -30 ～ +30 最小调整单位 =0.1mm
11	重复步骤 5 ～ 10 直到对中符合规格。
12	按下 返回 键以返回对中调整模式菜单屏幕。

[13] 变形调整（主机）

用于校正稿台 /RADF 复印过程中的失真。 包括下述四个调整选项：

- 扫描器（稿台）变形（主扫描）
- 扫描器（稿台）变形（副扫描）
- 扫描器 (RADF) 变形（主扫描）
- 扫描器 (RADF) 变形（副扫描）

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 6 变形调整（主机）”。
4	**[扫描器变形调整屏幕]** 按下 复印屏幕 键。
5	选择 A3 尺寸纸张。 要检查稿台，将调整图表放在原稿玻璃上。 要检查 RADF，则将其放在 RADF 上。
6	检查稿台复印变形或 RADF 复印变形情况。 规格： 200mm 正方形的两条对角线的长度差必须在 1.4mm 以内。
7	如果稿台复印变形或 RADF 复印变形不符合规格，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
8	**[扫描器变形调整屏幕]** 按下 下一步 或 上一步 键以选择需要的调整选项。
9	使用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围： -50 ～ +50 最小调整单位 =0.05%
10	重复步骤 6 ～ 9 直到变形符合规格。
11	按下 返回 键以返回图像调整模式菜单屏幕。

[14] 无图像区域消除检查

在某地点安装本机器或将本机器移动到其它位置时，应该调查机器安装地点的情况。

准备： 必须打开 RADF。
原稿玻璃上不应放置任何东西。 原稿玻璃必须干净、透明。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ [2] 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 选择 “ [7] 无图像区域消除检查”。
4	**[无图像区域消除检查屏幕]** 打开 RADF，并按下 [开始] 键。
5	确认信息显示屏中显示一条表明它正常操作的信息。 当显示的信息表明它没有正常操作时，请参阅下述参考 1。 然后，再执行无原稿自动消除安装调查。

参考 1：

显示下述错误信息时可以采取这些措施。
< 错误信息 1>
调整极限亮度。 在大多数情况下，无图像区域消除功能都无法正确操作。 请参阅维修手册的 “调整” - “36 模式” 栏目。
< 对策 1>
如果不经常使用无原稿区域消除功能，或不经常使用无原稿区域消除方法来复印背景较深的原稿，那么在目前的安装环境中使用机器。
然而，如果经常复印背景较深的原稿，那么重新将机器安装在较暗的位置，面向背光处，然后再执行安装考查。
< 错误信息 2>
发现可能对无图像区域消除不起作用的数据。 请参阅维修手册的 “调整” - “36 模式” 栏目。
< 对策 2>
如果不经常使用无原稿区域消除功能，那么可以在目前的安装环境中使用机器。
然而，如果经常复印背景较深的原稿，那么重新将机器安装在较暗的位置，面向背光处，然后再执行安装考查。 在这种情况下，如果机器上方存在亮光源 (比如荧光)，那么重新考虑安装位置和方向，或采取措施挡住光线 (比如使用覆盖物)，然后再执行安装考查。

[15] 调用标准数据 (图像调整)

将图像调整设定恢复为标准值 (工厂设定数据)。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ [2] 图像调整”。
3	**[图像调整模式菜单屏幕]** 选择 “ [8] 调用标准数据”。
4	**[调用标准数据屏幕]** 按下 [是] 键。 各种数据恢复为标准值。
5	按下 [返回] 键以返回图像调整模式菜单屏幕。

[16] 运行测试模式

测试连续的复印操作。

在调整模式菜单屏幕中选择 “ 3 运行测试模式”。

该调整包括下述选项：

1 间歇复印模式

该模式下，机器在完成一定数量的复印操作之后进入复印准备状态，等待 0.5 秒，然后重复相同的操作。

2 缺纸运行模式

该模式下，机器在完成一定数量的复印操作之后不执行纸张检测或卡纸检测就进入复印准备状态，等待 0.5 秒，然后重复相同的操作。

3 缺纸模式

该模式下，机器在几乎等同于正常复印的时间内制作一定数量的复印件，而不执行纸张检测或卡纸检测。

4 缺纸不间断模式

该模式下，机器在几乎等同于正常复印的时间内制作一定数量的复印件，而不执行纸张检测或卡纸检测。 复印数量自动设定为无穷大。

5 运行模式

该模式包括反复扫描器扫描和自动供纸纸盒改变两种缺纸模式。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 3 运行测试模式”。
3	**[运行测试模式菜单屏幕]** 按下模式键 1 ～ 5 。
4	**[复印屏幕]** 按下***开始*** 按钮。
5	检查复印操作然后按下***停止***按钮停止。
6	关闭 SW2(辅助电源)。

[17] 测试样本输出模式

输出测试样本。

在调整模式菜单屏幕中选择“ 4 测试样本输出模式” 以显示测试样本输出模式屏幕。

注意 : 不要触摸任何没有特别说明的模式。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 4 测试样本输出模式”。
3	**[测试样本输出模式屏幕]** 使用数字键输入要输出的测试样本的编号并按下 设定 键。
4	按下 复印屏幕 键。
5	**[复印屏幕]** 选择 A3 纸张尺寸并按下***开始*** 按钮以输出测试样本。
6	要输出另一张测试样本，请在按下***效用***键的同时按下 ***C*** 按钮并重复步骤 3 ～ 5。
7	按下 返回 键以结束。

第 1	全部色调

检查项目

● 浓度设定为 70(半色调) 时
如果存在白色条纹，黑色条纹，或不均匀浓度，则应确定是扫描器故障还是打印机故障。
● 浓度设定为 0(白色) 时
如果测试样本背景是灰色，则确定是扫描器故障还是打印机故障。
● 浓度设定为 255(黑色) 时
如果浓度较浅，则确定是扫描器故障还是打印机故障。

* 上述浓度设定是典型值。 有关浓度设定的更详细信息，请参阅 [18] “测试样本浓度设定”。

测试样本

浓度设为70

浓度设为0

浓度设为255

第 2	分级样本

检查项目

如果测试样本为灰色背景或浓度较浅，则应确定是处理系统故障还是 γ 校正错误。 尽管测试样本正常，如果复印图像异常，那么不是图像处理系统异常就是扫描器系统异常。

测试样本

No. 3	分级样本

检查项目

如果测试样本异常，检测两个激光器发射光束是否正常。

测试样本

No. 5	分级样本

检查项目

如果测试样本异常，检查两个激光器输出是否相同。

测试样本

LD1 LD2

No. 11	光束偏位检查

检查项目

如果测试样本异常，则确认两束激光束位置校正是否正常。

测试样本

No. 16	线性评定样本

检查项目

使用该检查样本以确定是扫描器故障还是打印机故障。可以检查打印机水平缩放倍率，垂直缩放倍率，斜度和前缘定时等。尽管测试样本中没有异常但复印图像有缺陷，那么就是扫描器出故障了。

注：
在 A3 以外的纸张上打印时，测试样本中会丢失图像。

测试样本： A3 纸张输出样本

[18] 测试样本浓度设定

设定测试样本浓度。

在调整模式菜单屏幕中选择“ 5 测试样本浓度设定”以显示测试样本浓度设定屏幕。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下“ 5 测试样本浓度设定”。
3	**[测试样本浓度屏幕]** 使用数字键输入要输出的测试样本数并按下 设定 键。 设定范围： 0 ～ 255
4	按下 复印屏幕 键。
5	按下 ***开始*** 按钮以输出测试样本。
6	要输出另一张测试样本，请在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮并重复步骤 3 ～ 5。
7	按下 返回 键以结束。

[19] 排纸处理器调整

调整排纸处理器，封面托盘和打孔器。

1. 在调整模式菜单屏幕上选择“ 6 排纸处理器调整”以显示排纸处理器调整模式菜单屏幕。
2. 排纸处理器调整选项如下：
   - 1 缝合 & 折叠挡片调整
   - 2 折叠挡片调整
   - 3 封面托盘尺寸调整
   - 5 打孔调整
   - 7 三重折叠位置调整
   - 8 2 点装订间距调整
3. 按下与要调整的选项对应的数字键。
4. 出现所选调整选项的调整屏幕。
5. 调整完成之后，返回排纸处理器调整模式菜单屏幕。
6. 按下排纸处理器调整菜单的 返回 键以返回调整模式菜单屏幕。

1. 缝合和折叠挡片调整（仅 FN-6）

调整缝合和折叠模式下的装订位置。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 6 排纸处理器调整”。
3	**[缩放倍率调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 1 缝合和折叠挡片调整”。
4	**[缝合和折叠挡片调整屏幕]** 按下 复印屏幕 键。
5	把纸张放入纸盒中，把原稿放在 RADF 上，然后按下 ***开始*** 按钮。
6	检查纸张中心和装订位置。 规格：± 1mm
7	如果装订位置不符合规格，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
8	**[缝合和折叠挡片调整屏幕]** 按下 下一步 或 上一步 键以选择需要的纸张尺寸。
9	用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围： -128 ～ +127 最小调整单位 =0.1mm
10	重复步骤 4 ～ 9 直到装订位置符合规格。
11	按下 返回 键以返回排纸处理器调整模式菜单屏幕。

2. 折叠挡片调整（仅 FN-6）

调整缝合和折叠或折叠模式下的装订位置。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 6 排纸处理器调整”。
3	**[排纸处理器调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 2 折叠挡片调整”。
4	**[折叠挡片调整屏幕]** 按下 复印屏幕 键。
5	把纸张放入纸盒中，把原稿放在 RADF 上，然后按下 ***开始*** 按钮。
6	检查纸张中心和装订位置。 规格：± 1mm
7	如果装订位置不符合规格，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
8	**[折叠挡片调整屏幕]** 按下 下一步 或 上一步 键以选择需要的纸张尺寸。
9	用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围： -128 ～ +127 最小调整单位 =0.1mm
10	重复步骤 4 ～ 9 直到装订位置符合规格。
11	按下 返回 键以返回排纸处理器调整模式菜单屏幕。

3. 封面托盘尺寸调整（仅封面插入器 B）

不能正确检测封面托盘尺寸以及执行封面托盘对中调整时，应执行该调整。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 6 排纸处理器调整”。
3	**[排纸处理器调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 3 封面托盘尺寸调整”。
4	**[封面托盘尺寸调整屏幕]** 按下 下一步 或 上一步 键以选择要调整的托盘。
5	把一张 A4R 纸放在封面托盘（上 / 下）上，按下 LCD 上的 开始 键。 屏幕上出现完成信息。 封面托盘
6	按下 返回 键以返回排纸处理器调整模式菜单屏幕。

4. 打孔调整（仅 PK-2）

调整打孔水平位置与打孔对位波幅范围。

1. 在排纸处理器调整模式菜单屏幕上选择 “ 5 打孔调整”以显示打孔调整菜单屏幕。
2. 打孔调整包括下述选项：

   1 打孔水平位置调整

   2 打孔对位波幅调整
3. 按下与要调整的选项对应的数字键。出现所选调整选项的调整屏幕。
4. 调整完成之后，返回打孔调整菜单屏幕。
5. 按下打孔调整菜单的 返回 键以返回排纸处理器调整模式菜单屏幕。

(1) 打孔水平位置调整

调整打孔水平位置。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 6 排纸处理器调整”。
3	**[排纸处理器调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 5 打孔调整”。
4	**[打孔调整菜单屏幕]** 按下 “ 1 打孔水平位置调整”。
5	**[打孔水平位置调整]** 按下 复印屏幕 键。
6	在纸盒中装入纸张，把原稿放在 RADF 上，然后按下 ***开始*** 按钮。
7	如果打孔水平位置不符合规格，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
8	**[打孔水平位置调整屏幕]** 按下 下一步 或 上一步 键以选择需要的纸张尺寸。
9	用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围： -50 ～ +50 最小调整单位 =0.1mm
10	重复步骤 5 ～ 9 直到打孔位置符合规格。
11	按下 返回 键以返回打孔调整菜单屏幕。

(2) 打孔对位波幅范围调整

调整翻转出纸和 ADU 出纸 (直线出纸) 的对位波幅范围。

步骤	操作
1	进入 36 模式。
2	**[调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 6 排纸处理器调整”。
3	**[排纸处理器调整模式菜单屏幕]** 按下 “ 5 打孔调整”。
4	**[打孔调整模式屏幕]** 按下 “ 7 打孔对位波幅范围调整”。
5	**[打孔对位波幅调整屏幕]** 按下 下一步 或 上一步 键以选择要调整的选项。 屏幕在翻转出纸和 ADU 出纸之间切换。
6	按下 复印屏幕 键。
7	按下 ***开始*** 按钮以进行复印。
8	检查打孔对位波幅范围。
9	如果打孔对位波幅范围不符合规格，则在按下 ***效用*** 键的同时按下 ***C*** 按钮。
10	**[打孔对位波幅调整屏幕]** 用数字键输入一个值并按下 设定 键。 设定范围： -20 ～ +20 最小调整单位 =0.8mm
11	重复步骤 5 ～ 10 直到打孔对位波幅范围符合规格。
12	按下 返回 键以返回打孔调整菜单屏幕。

5. 三重折叠调整

调整三重折叠复印过程中的折叠位置。

<table>
<tr><th>步骤</th><th>操作</th></tr>
<tr><td>1</td><td>进入 36 模式。</td></tr>
<tr><td>2</td><td>[调整模式菜单屏幕]
按下 “ [6] 排纸处理器调整”。</td></tr>
<tr><td>3</td><td>[排纸处理器调整模式菜单屏幕]
按下 “ [7] 三重折叠位置调整”。</td></tr>
<tr><td>4</td><td>[三重折叠调整屏幕]
按下 [复印屏幕] 键。</td></tr>
<tr><td>5</td><td>在纸盒中装入纸张，把原稿放在 RADF 上，然后按下开始 按钮。</td></tr>
<tr><td>6</td><td>检查纸张的三重折叠位置。
c
a
b
<table>
<tr><th rowspan="2">折叠位置</th><th colspan="2">参考值</th><th rowspan="2">规格</th></tr>
<tr><th>A4R</th><th>8.5 × 11R</th></tr>
<tr><td>a</td><td>93mm</td><td>86.4mm</td><td>± 2mm</td></tr>
<tr><td>b</td><td>102mm</td><td>97mm</td><td>± 2mm</td></tr>
<tr><td>c</td><td>102mm</td><td>97mm</td><td>± 2mm</td></tr>
</table></td></tr>
<tr><td>7</td><td>如果折叠的位置不符合规格，则在按下 效用 键的同时按下 C 按钮。</td></tr>
<tr><td>8</td><td>[三重折叠调整屏幕]
按下 [下一步] 或 [上一步] 键以选择要调整的选项。</td></tr>
<tr><td>9</td><td>用数字键输入一个值并按下 [设定] 键。
设定范围： -128 ～ +127
最小调整单位 =0.1mm</td></tr>
<tr><td>10</td><td>重复步骤4～9直到折叠的位置符合规格。</td></tr>
<tr><td>11</td><td>按下 [返回] 键以返回排纸处理器调整模式菜单屏幕。</td></tr>
</table>

[20] 列表输出模式

输出各种数据。

1. 在调整模式菜单屏幕中选择 “ [7] 列表输出模式”以显示列表输出模式菜单屏幕。
2. 列表输出模式菜单包括下述选项：
   - [1] 机器管理列表 1
   - [2] 调整数据列表
   - [3] 黑色比例数据列表
   - [4] 机器管理列表 2
   - [5] 参数列表
   - [6] 内存转储列表
   - [7] 字体样本
3. 按下与要输出的选项对应的数字键。
   出现所选选项的输出设定屏幕。
4. 输出完成之后，返回列表输出模式菜单屏幕。
5. 在列表输出模式菜单屏幕中按下 [返回] 键以返回调整模式菜单屏幕。

注： 除非在 25 模式下用 “ [1] 软 DIPSW 设定”将地址 30-1 设定为 1，否则，将不显示“ [4] 机器管理列表 2”以及后续选项的列表输出屏幕。

[21] TANDEM 初始设定

用于识别 TANDEM 连接。
有关如何连接 TANDEM 的详细说明，请参阅主机开箱和安装步骤。

47 模式

[1] 47 模式 / 多模式设定方法

1. 47 模式

该模式提供自诊断功能（输入 / 输出检查功能）以检查和调整各种信号及负载。

2. 47 模式操作

(1) 启动 47 模式

a. 关闭 SW2（辅助电源）。

b. 在按下复印数量按钮 ***4*** 和 ***7*** 的同时再打开 SW2。

c. 确认信息 “I/O 检查模式”出现在信息区域的第一行时 47 模式启动。

(2) 输入 / 输出检查

a. 使用复印数量按钮输入所需信号源（比如感应器）的代码（请参阅 I/O 检查代码列表）。

b. 输入的代码出现在信息区域第二行的 <> 中。

c. 数字在显示时左移。

d. 检查信息显示区域第二行中“IN：”之后显示的 H 或 L 信号的状态。

注意： H 和 L 表示输入到 PRCB（打印机控制板）中的信号的电平。注意输入信号源的状态与信息显示之间的关系。

(3) 输出检查

a. 使用复印数量按钮输入所需输出负载的代码（请参阅 I/O 检查代码列表）。

b. 按下***开始*** 按钮。
根据输出将激活负载或输出信号。

开始 按钮	代码	说明
按下之前显示	输入	输入信号电平
按下之后	输出	输出负载操作 / 信号

(4) 结束 47 模式

a. 按下*停止*按钮以取消操作。

b. 关闭主开关以退出 47 模式。

步骤	操作
1	在按下复印数量按钮 ***4*** 和 ***7*** 的同时打开 SW2（辅助电源）。
2	**[I/0 检查屏幕]** 使用复印数量按钮输入代码。
3	检查显示在信息区域第二行中 “IN：” 之后的输入信号检查结果。
4	要执行输出检查，按下***开始*** 按钮以检查输出负载。
5	按下***停止*** 按钮以结束输出检查。
6	要执行其它检查，使用复印数量按钮输入新代码。
7	关闭主开关以退出 47 模式。

注 1： 进入 47 模式时信息区域的第二行并不出现数据。 信息在输入数字之后出现。

注 2： 要切换到另一个代码只需输入新代码。

注 3： 新输入的数字将改写先前输入的数字。

3. 多模式

本机器的 47 模式功能中具有多种模式。
这允许使用单个 I/O 检查代码执行多项 I/O 检查。

4. 多模式操作方法

进入 47 模式并按照下述步骤进行操作：

(1) 要检查输入

a. 使用复印数量按钮输入所需 I/O 的检查代码。
b. 47 模式代码出现在信息区域第二行的 <> 中。
c. 按下***效用*** 键。
d. 使用复印数量按钮输入需要的复数。(参阅多模式列表。)
e. 复数将显示在 47 模式代码和“-”之后的 <> 中。

```
I/O 检查模式
< 10-01 >IN: --OUT：--
```

f. 按下***效用*** 键。
g. 检查信息显示区域第二行中“IN：”之后显示的 H 或 L 信号的状态。

(2) 要检查输出

a. 按下***开始*** 按钮。
b. 检查输出之后按下***停止*** 按钮。

(3) 结束多模式

a. 关闭主开关以退出 47 模式 (多模式)。

步骤	操作
1	进入 47 模式。
2	**[I/O 检查屏幕]** 使用复印数量按钮输入代码。
3	按下***效用*** 键。
4	使用复印数量按钮输入复数。
5	按下***效用*** 键。
6	检查显示在信息区域第二行中 “IN：” 之后的输入信号检查结果。
7	要执行输出检查，按下***开始*** 按钮以检查输出负载。
8	按下***停止*** 按钮以结束输出检查。
9	关闭主开关以退出 47 模式。

注 1： 要检查相同代码的另一个复数，完成步骤 8 之后按下***效用*** 键。 新输入的数字将改写先前输入的数字。

注 2： 要返回到正常的 47 模式，完成步骤 8 之后按下***效用*** 键的同时按下***停止*** 按钮。

[2] 调整数据显示

显示机器调整值（工厂设定值和当前值）列表。
在该模式下不能进行调整（数据值改变）。

步骤	操作
1	进入 47 模式。
2	**[I/O 检查屏幕]** 用数字键输入 94。 确认信息显示区域显示 94。
3	按下 ***开始*** 按钮。
4	**[调整数据显示屏幕]** 按下 [↑] 或 [↓] 按钮以显示所需的调整选项。
5	按下 [结束] 键以返回 I/O 检查模式屏幕。

[3] 硬盘检查

当检查选购硬盘的总容量和剩余容量以及出现与硬盘相关的错误代码时，要执行该调整。

步骤	操作
1	进入 47 模式。
2	用数字键输入 99。
3	(1) 检查硬盘的总容量：按下 ***效用*** 键并用数字键输入 1。确认信息显示区域显示 99-01。
	(2) 检查硬盘的剩余容量： 按下 ***效用*** 键并用数字键输入 2。 确认信息显示区域显示 99-02。
	(3) 检查并修复硬盘上的坏扇区 : 按下 ***效用*** 键并用数字键输入 3。 确认信息显示区域显示 99-03。
4	按下 ***开始*** 按钮。
5	(1) 检查硬盘的总容量时： 硬盘的总容量显示在信息显示区域的 “OUT：” 之后。
	(2) 检查硬盘的剩余容量时： 硬盘的剩余容量显示在信息显示区域的 “OUT：” 之后。
	(3) 检查并修复硬盘上的坏扇区时： 在信息显示区域的 “OUT：” 后显示 “NOW” 并开始检查与修复坏扇区。几分钟之后，若正常结束则显示“OK”异常结束时则显示“NG”。 如果显示 “NG” ，则重试坏扇区检查和修复。如果再次显示“NG”，则应更换硬盘。

注 1： 坏扇区的检查和修复程序一旦开始就不能取消。（ ***停止*** 按钮和模式改变键均无效。）

注 2： 硬盘经不住震动和撞击。 移动复印机时，务必事先取出硬盘。

[4] 输入检查列表

分类	代码	符号	多模式	名称	显示和信号源 H	显示和信号源 L
模拟信号	001	TLD		剩余碳粉检测信号	有	空
	002	VR301		ADF 原稿尺寸 VR 信号	0 ～ 255	
	003	TH1		上定影辊温度检测信号		
	004			上定影辊温度	℃	
	005			湿度感应器信号	0 ～ 255	
	006			Dmax MONI 信号		
	007			Dmax 信号		
	008			γ 信号		
	009			机器内部温度信号		
供纸	011	PS3	1	第 1 纸盒缺纸检测信号	开	关
		PS9	2	第 2 纸盒缺纸检测信号		
		PS15	3	第 3 纸盒缺纸检测信号		
		PS21	4	第 4 纸盒缺纸检测信号		
		PS33	5	旁路进纸托盘缺纸检测信号		
		PS108	6	LCT 缺纸检测信号		
	012	PS4	1	第 1 纸盒剩余纸张检测信号		
		PS10	2	第 2 纸盒剩余纸张检测信号		
		PS16	3	第 3 纸盒剩余纸张检测信号		
		PS22	4	第 4 纸盒剩余纸张检测信号		
		PS102	5	LCT 剩余纸张检测信号 1		
		PS103	6	LCT 剩余纸张检测信号 2		
		PS104	7	LCT 剩余纸张检测信号 3		
		PS105	8	LCT 剩余纸张检测信号 4		
	013	PS5	1	第 1 纸盒纸张尺寸检测信号 1		
		PS6	2	第 2 纸盒纸张尺寸检测信号 2		
		PS11	3	第 2 纸盒纸张尺寸检测信号 1		
		PS12	4	第 2 纸盒纸张尺寸检测信号 2		
		PS17	5	第 3 纸盒纸张尺寸检测信号 1		
		PS18	6	第 3 纸盒纸张尺寸检测信号 2		
		-	7	-		
		-	8	-		
		PS31	9	旁路进纸托盘纸张尺寸检测信号 1		
		PS32	10	旁路进纸托盘纸张尺寸检测信号 2		
	014	VR1	1	第 1 纸盒纸张尺寸检测 VR 信号	0 ～ 255	
		VR2	2	第 2 纸盒纸张尺寸检测 VR 信号		
		VR3	3	第 3 纸盒纸张尺寸检测 VR 信号		
		-	4	-		
		VR5	5	旁路进纸托盘纸张尺寸检测 VR 信号		
	015		1	第 1 纸盒纸张尺寸信号	0:11 × 17, 1:A3, 2:B4, 3:8.5 × 14, 4:A4R, 5:8.5 × 11R, 6:B5R, 7:8.5 × 11, 8:5.5 × 8.5R, 9:A4, 10:A5R11:B5, 12:A5, 13:B6R, 14:5.5x8.5, 15:B6, 16: 特殊 , 17:F4(8.125 × 13.25), 18:F4(8 × 13), 19:F4(8.25 × 13), 20:F4(8.5 × 13)	
			2	第 2 纸盒纸张尺寸信号		
			3	第 3 纸盒纸张尺寸信号		
			4	-		
			5	旁路进纸托盘纸张尺寸信号		

分类	代码	符号	多模式	名称	显示和信号源	
					H	L
供纸	016	PS2	1	第 1 纸盒上限检测信号	开	关
		PS8	2	第 2 纸盒上限检测信号		
		PS14	3	第 3 纸盒上限检测信号		
		-	4	-		
		PS34	5	旁路进纸托盘上限检测信号		
		PS35	6	旁路进纸托盘下限检测信号		
		PS109	7	LCT 上限检测信号		
		PS101	8	LCT 下限检测信号		
	017		1	第 1 纸盒纸盒设定检测信号		
			2	第 2 纸盒纸盒设定检测信号		
			3	第 3 纸盒纸盒设定检测信号		
			4	-		
供纸 / 传送	020	PS1	1	第 1 纸盒前置对位检测信号		
		PS7	2	第 2 纸盒前置对位检测信号		
		PS13	3	第 3 纸盒前置对位检测信号		
		-	4	-		
		PS107	5	LCT 前置对位检测信号		
	021	PS25	1	第 1 纸盒垂直传送检测信号		
		PS26	2	第 2 纸盒垂直传送检测信号		
		PS27	3	第 3 纸盒垂直传送检测信号		
		-	4	-		
	022	PS106	1	LCT 供纸检测信号		
	023	PS43	1	转印纸张前缘检测信号		
		PS36	2	波幅检测信号		
		PS44	3	第二供纸检测信号		
	024	PS30	1	定影出口检测信号		
		PS37	2	主机出纸检测信号		
		PS42	3	纸张翻转检测信号		
		PS46	4	翻转出纸检测信号		
	025	PS29	1	垂直传送门打开 / 关闭检测信号	打开	关闭
		PS39	2	前门打开 / 关闭检测信号（左前门）		
		PS38	3	前门打开 / 关闭检测信号（右前门）		
		MS1 MS2	4	前门打开 / 关闭检测 SW 信号		
		PS100	5	LCT 顶盖打开 / 关闭检测信号		
		PS110	6	LCT 卡纸检修盖打开 / 关闭检测信号		
		PS40	7	碳粉供应门打开 / 关闭检测信号		
扫描器部件	030	PS61	1	扫描器原始位置检测信号	关	开
	031	PS63	1	APS 感应器 1 检测信号		
		PS64	2	APS 感应器 2 检测信号		
		PS65	3	APS 感应器 3 检测信号		
		-	4	-		
		-	5	-		
		-	6	-		
		-	7	-		
		PS51	8	APS 定时检测信号	关闭	打开
适当的功能	051	SW100		LCT 纸盒下降 SW	开	关
	052	C(K)		插入式计数器	已提供	未提供

分类	代码	符号	多模式	名称	显示和信号源	
					H	L
ADF	060	PS310	1	原稿尺寸检测信号 1	开	关
		PS309	2	原稿尺寸检测信号 2		
		PS304	3	原稿对位检测信号 1		
		PS305	4	原稿对位检测信号 2		
		PS306	5	原稿传送检测信号		
		PS303	6	原稿排出检测信号		
		PS301	7	最后一张原稿检测信号		
		PS302	8	原稿设定检测信号		
		MS301	9	盖板打开 / 关闭 MS 检测信号	关	开
		PS311	10	ADF 打开 / 关闭检测信号	开	关
		PS307	11	原稿歪斜检测信号 /F		
		PS308	12	原稿歪斜检测信号 /R		
FNS	076	PS701	0	副托盘出纸检测信号	关	开
		PS702	1	纸盒上限检测信号	开	关
		PS703	2	纸盒下限检测信号		
		PS704	3	FNS 入口检测信号	关	开
		PS705	4	纸张堆叠器入口检测信号	开	关
		PS706	5	主托盘出纸检测信号		
		PS707	6	装订器出纸上限检测信号	关	开
		PS708	7	对齐 HP/U 检测信号	开	关
		PS709	8	出纸皮带 HP 检测信号		
		PS713	9	装订器旋转 HP 检测信号		
		PS711	10	装订器移动 HP 检测信号		
		PS712	11	出纸 HP 检测信号		
		PS714	12	夹钳旋转 HP 检测信号		
		PS715	13	计数器复原 HP 检测信号		
		PS718	14	移位 HP 检测信号		
		PS720	15	纸张堆叠器缺纸检测信号		
		SW702	16	订书钉 /R SW 检测信号	关	开
		PS730	17	装订器 HP/R 检测信号		
		SW701	18	钉盒 /R 检测信号		
		M710	19	夹钳 /R 检测信号	除开始外	开始
		-	20	-	-	-
		PS732	21	夹钳 HP/R 检测信号	关	开
		PS719	22	副托盘已满检测信号	开	关
		MS701	23	FNS 联锁 MS 检测信号		
		SW704	24	订书钉 /F SW 检测信号	关	开
		PS731	25	装订器 HP/F 检测信号		
		SW703	26	钉盒 /F 检测信号		
		M715	27	夹钳 /F 检测信号	除开始外	开始
		-	28	-	-	-
		M733	29	夹钳 HP/F 检测信号	关	开
		M707	30	出纸马达锁定检测信号	除控制速度外	控制速度
		FNS	31	FNS 连接信号	已连接	未连接
		PS722	32	折叠刀 HP 检测信号	开	关
		PS723	33	挡片 HP 检测信号		

分类	代码	符号	多模式	名称	显示和信号源	
					H	L
FNS	076	PS724	34	对齐 /L HP 检测信号	关	开
		PS725	35	折叠输出检测信号		
		PS726	36	折叠通道检测信号		
		PS729	37	折叠已满检测信号	除已满外	已满
		-	38	-	-	-
		M720	39	折叠传送马达锁定检测信号	除控制速度外	控制速度
		-	40	-	-	-
		-	41	-		
		-	42	-		
		-	43	-		
PI		M203	44	PI 传送马达	除控制速度外	控制速度
		-	45	-	-	-
		-	46	-	-	-
		-	47	-		
		-	48	-		
		-	49	-		
		-	50	-		
		-	51	-		
		PS201	52	PI 通道 /U 检测信号	开	关
		PS206	53	PI 通道 /L 检测信号		
		-	54	-	-	-
		-	55	-		
		-	56	-		
		-	57	-		
		-	58	-		
		-	59	-		
		-	60	-		
FNS		PS716	61	门 HP 检测信号	开	关
PI		-	62	-	-	-
		-	63	-		
		PS202	64	缺纸 /U 检测信号	关	开
		PS203	65	纸张设定 /U 检测信号		
		PS205	66	托盘下限 /U 检测信号	开	关
		PS204	67	托盘下限 /U 检测信号		
			68	PI 开始 / 停止检测信号	关	开
			69	PI 打孔 SW 检测信号		
			70	PI 模式 SW 检测信号		
		MS201	71	PI 联锁 MS 检测信号		
		PS207	72	缺纸 /L 检测信号		
		PS208	73	纸张设定 /L 检测信号		
		PS210	74	托盘下限 /L 检测信号	开	关
		PS209	75	托盘上限 /L 检测信号		

分类	代码	符号	多模式	名称	显示和信号源	
					H	L
PI	076	-	76	-	-	-
		VR212	77	纸张尺寸 / L 检测 VR 信号	关	开
		-	78	-	-	-
		PI	79	PI 连接信号	未连接	连接
		-	80	-	-	-
		-	81	-		
		-	82	-		
PK		PS801	83	打孔 HP 检测信号	打开	关闭
		-	84	-	-	-
		-	85	-		
		PS802	86	打孔纸屑已满检测信号	关	开
		PS804	87	打孔纸屑盒检测信号	设定	除设定外
ADU	080	PS45	1	ADU 翻转检测信号	开	关
		PS48	2	ADU 传送检测信号 /2		
		PS49	3	ADU 减速检测信号		
		PS50	4	ADU 前置对位检测信号		
		PS47	5	ADU 手柄检测信号		
		PS41	6	ADU 传送检测信号		

[5] 输出检查列表

分类	代码	符号	多模式	名称	不能现场设定或改变
模拟信号	000	L1		*1 曝光灯	
	001	M13		碳粉瓶马达	
	002	HV		充电器	×
	003			转印	×
	004			分离 (AC+DC)	×
	005			D max LED	×
	006			γ LED	×
	007			卡纸检测 LED	×
	008	HV		转印检修导板	×
	009			偏压	
	010			碳粉导辊	×
供纸	020	SD100		LCT 供纸搓纸电磁铁	
	021			搓纸 MC	
		MC3	1	第 1 纸盒	
		MC5	2	第 2 纸盒	
		MC7	3	第 3 纸盒	
		-	4	-	
		MC101	5	LCT	
		MC11	6	垂直传送 CL1	
		MC12	7	垂直传送 CL2	
	022			前置对位 CL	
		MC4	1	第 1 纸盒	
		MC6	2	第 2 纸盒	
		MC8	3	第 3 纸盒	
		-	4	-	
		MC102	5	LCT	
	023			纸盒提升马达 /LCT 提升 / 下降马达	
		M16	1	第 1 纸盒	
		M17	2	第 2 纸盒	
		M18	3	第 3 纸盒	
		-	4	-	
		M100	5	LCT 提升	
			6	LCT 下降	
		M20	7	旁路进纸托盘提升	
			8	旁路进纸托盘下降	
	025	MC1		对位 MC	

分类	代码	符号	多模式	名称	不能现场设定或改变
供纸	026	M6		环形辊马达	
			1	环形辊马达 H(470mm/s)，向前	
			2	环形辊马达 L(320mm/s)，向前	
			3	环形辊马达 L(280mm/s)，向前	
			4	环形辊马达 L(185mm/s)，向前	
			5	环形辊马达 H(470mm/s)，向后	
			6	环形辊马达 L(320mm/s)，向后	
			7	环形辊马达 L(280mm/s)，向后	
			8	环形辊马达 L(185mm/s)，向后	
	027	M7		出纸马达	
			1	出纸马达 (320mm/s)	
			2	出纸马达 (280mm/s)	
			3	出纸马达 (185mm/s)	
			4	出纸马达 (660mm/s)	
	028	M1	1	供纸马达	
		M101	2	LCT 供纸马达 (470mm/s)	
	029	SD1		分离爪电磁铁	
扫描器部件	-	-		-	
	031	M11		*2 扫描器驱动马达	
	032	M15		*3 多棱镜马达	
			0	320mm/s	
			1	280mm/s	
			2	185mm/s	
	034			*4 阴影校正	
	037			-	
	038			-	

* **注意**：按下***开始*** 键时，出现“监视输入？” [是] 和 [否]。选择各代码的 [是] 或 [否]，执行下述操作。

*1 [是] 打开曝光灯和扫描器冷却风扇。

[否] 打开曝光灯 10 分钟。

*2 [是] 执行 HP 搜索和扫描器进出操作。

[否] 向右移动扫描器 10mm。

*3 [是] 打开多棱镜马达和 PH 部件冷却风扇。

[否] 打开多棱镜马达 30 秒。

*4 [是] 执行 HP 搜索和阴影操作。

[否] 向右移动扫描器 10mm。

分类	代码	符号	多模式	名称	不能现场设定或改变
主机	040	M4		定影马达	
			0	定影马达 (320mm/s)	
			1	定影马达 (280mm/s)	
			2	定影马达 (185mm/s)	
	041	M2/M3		感光鼓马达	
			0	感光鼓马达 / 显影马达 (320mm/s)	
			1	感光鼓马达 / 显影马达 (280mm/s)	
			2	感光鼓马达 / 显影马达 (185mm/s)	
	042		M	风扇马达	
		FM9	1	扫描器冷却马达	
		FM2	2	PH 部件冷却风扇（高）	
			3	PH 部件冷却风扇（低）	
		FM3	4	传送吸风风扇	
		FM4	5	显影吸风风扇	
		FM1	6	主机冷却风扇（高）	
			7	主机冷却风扇（低）	
		FM5	8	清洁器冷却风扇（高）	
			9	清洁器冷却风扇（低）	
		FM8	10	主机冷却风扇 /2	
		FM13	11	电源冷却风扇	
		FM10	12	ADU 翻转马达冷却风扇	
	043			计数器	
		-	1	总计数器	
			2	插入式计数器	
	045	-	1	-	
			2	-	
			3	-	
		SD2	4	定影清洁纸电磁铁	
	046	M14		充电器清洁马达	
			0	进出操作	
			1	移至背面	
			2	移至前面	
	047	M10		转印 / 分离清洁马达	
			0	进出操作	
			1	移至背面	
			2	移至前面	
	048	-		点亮操作面板上所有的 LED	
	049	-		操作部件检查	
	050	M2/M3		显影马达 / 感光鼓马达	
	051	PCL		PCL	
	052	TSL		TSL	
	054	MC14		碳粉回收 MC	
	055	-		信息测试	
	056	M12		碳粉供应马达	
	057			-	
	058			-	
	059			-	
RADF	060	M301	1	原稿供应马达（向前）	
			2	原稿供应马达（向后）	
		M302	3	原稿传送马达（向前）	
			4	原稿传送马达（向后）	
		MC301	5	供纸 MC	
		SD303	6	压力辊释放电磁铁	
		SD301	7	翻转门电磁铁	
		SD302	8	出纸门电磁铁	
		FM301	9	原稿传送马达冷却风扇	
FNS	075	M701	1	FNS 传送马达	
		M702	2	移位马达 (HP 搜索）	
			3	移位马达（移至移位位置）	
			4	移位马达（一圈）	
		M703	5	托盘提升 / 下降马达 (HP 搜索）	
			6	托盘提升 / 下降马达（移至下限处）	
			7	托盘提升 / 下降马达（小量装订模式下的提升 / 下降操作）	

分类	代码	符号	多模式	名称	不能现场设定或改变
FNS	075	M705	8	对齐马达 /U (HP 搜索)	
		M707	9	出纸辊马达(装订模式 HP 搜索)	
		M707	10	出纸辊马达(翻转)	
		M708	11	出纸口马达 (HP 搜索)	
			12	出纸口马达(切换出口)	
		M709	13	装订器马达 /R(初始)	
			14	装订器马达 /R(装订操作)	
		M714	15	装订器马达 /F(初始)	
			16	装订器马达 /F(装订操作)	
		M711	17	装订器移动马达 HP 搜索(移动两个装订位置)	
			18	装订器移动马达 HP 搜索(对于 A4 移动 1 个装订位置)	
		M713	19	纸张堆叠器入口马达	
		M718	20	挡片马达 (HP 搜索)	
		M716	21	对齐马达 /L(HP 搜索)	
		-	22	-	
		M719	23	折叠刀马达 (HP 搜索)	
		M720	24	折叠传送马达	
			25	-	
			26	-	
			27	-	
			28	-	
			29	-	
		SD704	31	出纸电磁铁	
		SD705	32	旁路进纸门电磁铁	
		M705	33	对齐 /U 马达(打开)	
			34	对齐 /U 马达(关闭)	
			35	对齐 /U 马达(摇晃)	
		M716	36	对齐马达 /L(打开)	
			37	对齐马达 /L 仅允许从 HP 关闭 (A4 位置)	
			38	对齐马达 /L 摇晃(仅允许从打开位置)	
		M718	39	挡片马达	
		-	40	-	
		-	50	-	
		-	51	-	
		-	52	-	
		-	53	-	
		-	54	-	
		-	55	-	
		-	56	-	
		-	57	-	
		-	58	-	
		-	59	-	
		-	60	-	
		-	61	-	
		-	62	-	
		-	63	-	
PI		MC202	64	传送 MC /L	
		M202	65	托盘提升 / 下降马达 /L(移至下限)	
			66	托盘提升 / 下降马达 /L(HP 搜索)	
		SD202	67	供纸电磁铁 /L	
PK			76	-	
			77	-	
		M801	78	打孔马达	
			79	-	
			80	-	
			81	-	
			82	-	

分类	代码	符号	多模式	名称	不能现场设定或改变
PI	075	MC201	83	传送 MC /U	
		M201	84	托盘提升 / 下降马达 /U (上升)	
			85	托盘提升 / 下降马达 /U (HP 搜索)	
		SD201	86	供纸 SD /U	
		M203	87	PI 传送马达	
FNS		M712	88	门驱动马达 (HP 搜索： 副托盘方向)	
			89	门驱动马达 (切换纸张堆叠器方向)	
			90	门驱动马达 (切换主托盘方向)	
		M721	91	副托盘出纸马达	
		M704	92	夹钳旋转马达 (HP 搜索)	
			93	夹钳旋转马达 (歪斜移位)	
		M706	94	装订器旋转马达 (HP 搜索)	
			95	装订器旋转马达 (歪斜移位)	
		SD706	96	三重折叠电磁铁	
			97	-	
			98	-	
			99	FNS 缺纸运行模式	
RADU	080		1	翻转门电磁铁	
			2	ADU 锁定电磁铁	
	081	MC13		ADU 传送 MC	
	082	MC2		ADU 传送 MC	
	083	M5		第二供纸马达	
	084	M9		ADU 翻转马达	
			1	向前 (320mm/s)	
			2	向前 (280mm/s)	
			3	向前 (185mm/s)	
			4	向前 (600mm/s)	
			5	向前 (700mm/s)	
			6	向后 (660mm/s)	
			7	向后 (577mm/s)	
			8	向后 (382mm/s)	
	085	-	-	-	
	086	M8		翻转出纸马达	
			1	向前 (320mm/s)	
			2	向前 (280mm/s)	
			3	向前 (185mm/s)	
			4	向前 (600mm/s)	
			5	向前 (700mm/s)	
			6	向后 (660mm/s)	
调整过程	092			过程初始设定 (现场禁止)	×
	093			-	
	094			调整模式显示模式	
	096			完成过程和装运设定 (现场禁止)	×
	097			电子 RDH 的 DIMM 容量检查	
	098			电子 RDH 的 DIMM 检查	
	099	硬盘	1	硬盘总容量检查	
			2	硬盘剩余容量检查	
			3	硬盘损坏扇区检查及修复	

其它调整

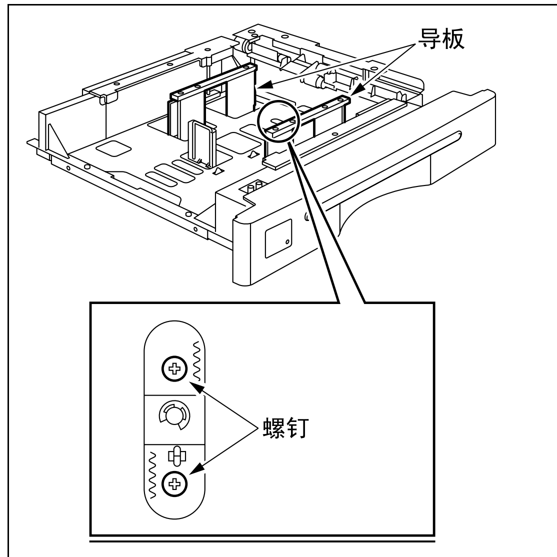
[1] 对中调整

注意: 因为在第二供纸部分检测到纸张歪斜，图像处理部件会对原稿图像进行校正以适合歪斜的纸张，所以通常不需要执行对中调整。只有当检测到的纸张歪斜不在自动图像校正范围以内时才需要进行对中调整。

1. 工具

• 螺丝刀(Phillips)

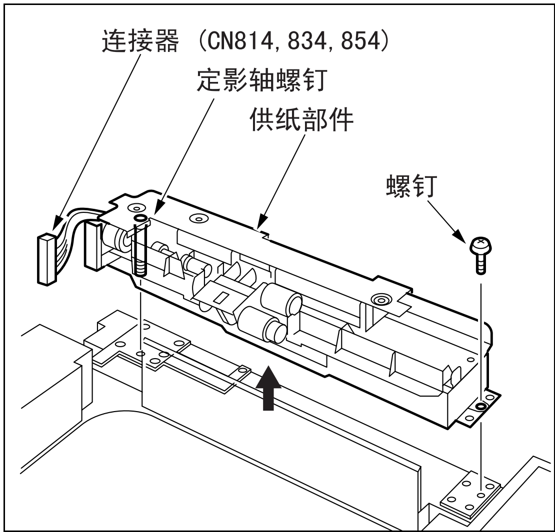
2. 第 1/2/3 纸盒对中调整



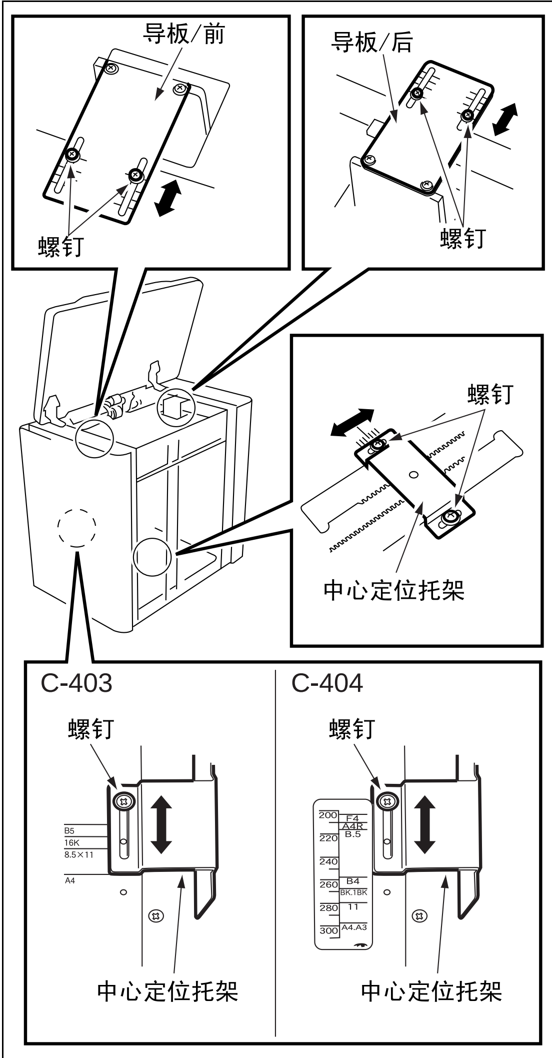
a. 调整方法

步骤	操作
1	拉出纸盒。
2	拧松纸盒中心位置上的两个螺钉。
3	滑动导板以调整中心位置。
4	拧紧两个螺钉。
5	插入纸盒并进行复印以检查结果。
6	重复执行步骤 1 ～ 5 直到偏心误差落在自动调整范围 (± 3mm) 以内。

注意 : 通过设定 DIP 开关 12-3 禁止偏心误差校正功能并予以确认(输入1设定为打开)。使用内部样本 16 进行确认。



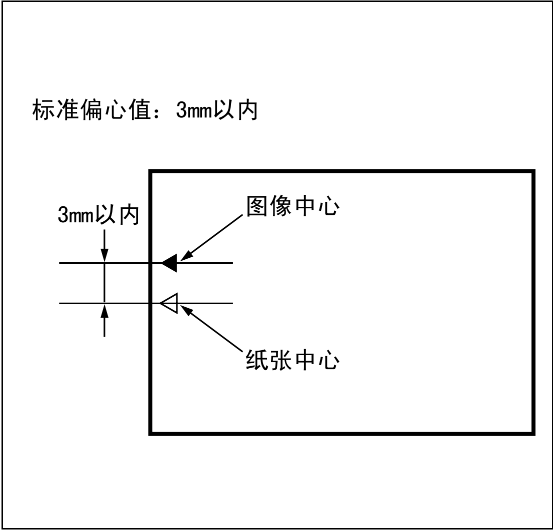
3. LCT 纸盒对中调整



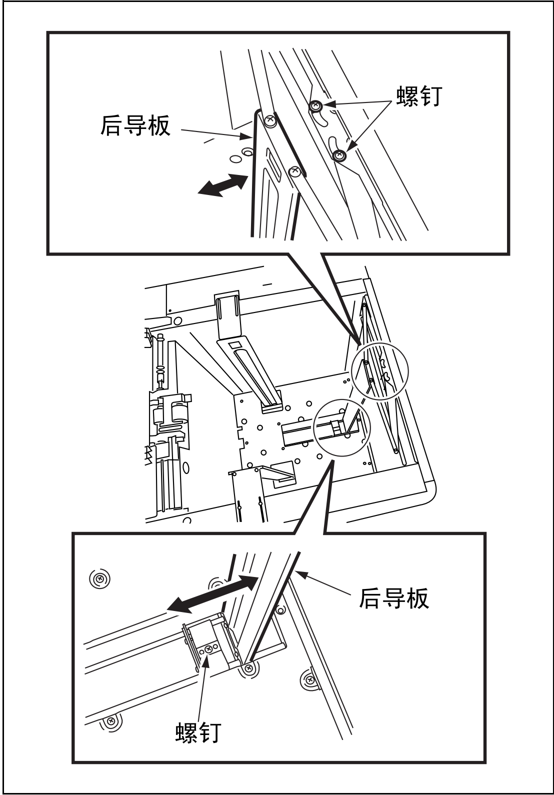
a. 调整方法

步骤	操作
1	提起提升 / 下降板。
2	打开顶盖板。
3	拆下五个螺钉以拆卸侧盖板（右）。 螺钉 右侧盖板 螺钉
4	拧松 LCT 上部的两个螺钉以在相同的方向滑动导板（前 / 后）相同的程度。
5	通过拧紧两个螺钉来固定导板。
6	拧松三个螺钉以在相同的方向滑动中心对位支架相同的程度，正如步骤 4 中滑动导板（前 / 后）一样。
7	通过拧紧三个螺钉来固定中心对位支架。
8	将 LCT 放回原始位置并进行复印以检查结果。
9	重复执行步骤 1 ～ 8 直到偏心误差落在自动调整范围（± 3mm）以内。

注意： 通过设定DIP开关12-3来禁止偏心误差校正功能并予以确认（输入1设定为打开）。使用测试样本16进行确认。



4. 设定 LCT 后导板（仅 C-404）



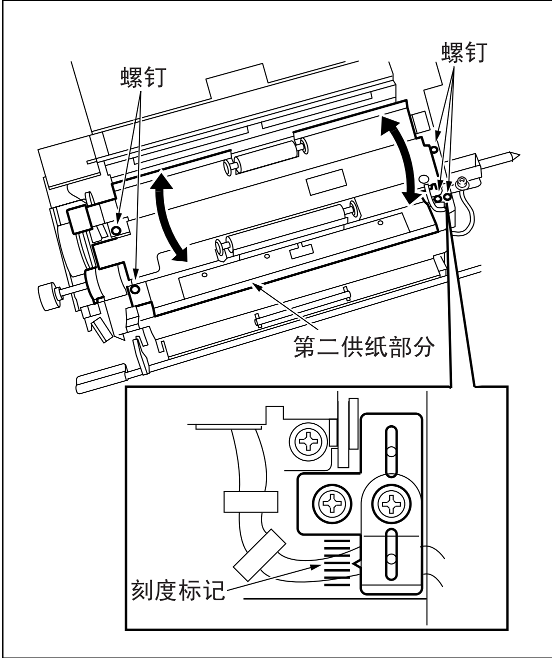
a. 调整方法

步骤	操作
1	打开顶盖板。
2	按下 SW100（LT 纸盒下降开关）将提升 / 下降板降到底部。
3	拧松后导板顶部的两个螺钉和底部的一个螺钉。
4	将纸张放在提升 / 下降板上，使纸张的后缘与后导板的下端对齐，然后拧紧下面的螺钉。
5	暂时拧紧两个上面的螺钉并将提升 / 下降板移到最高位置。
6	将纸张放在提升 / 下降板上，使纸张的后缘与后导板的上端对齐，最后拧紧两个上面的螺钉。

参考： 通过在 25 模式中将 DIPSW21-1 设定为 1 可以在管理员模式中执行LCT纸盒尺寸设定。

[2] 歪斜调整（主机）

1. 工具
   • 螺丝刀 (Phillips)
2. 调整方法



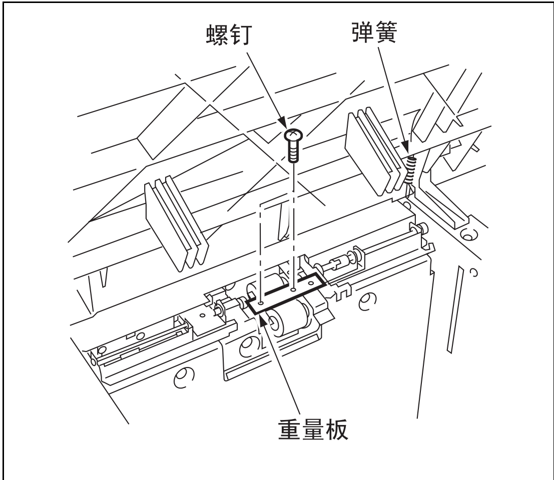
步骤	操作
1	进行复印以测量歪斜。
2	拧松固定第二供纸部件的五个螺钉。
3	摇晃第二供纸部件并用刻度标记作为向导进行调整。
4	重新拧紧五个螺钉。
5	重复步骤 2 ～ 4 进行调整直到歪斜误差处在规定范围以内。

规定范围：纸张歪斜 ±5% 或以下 （供纸方向上的纸张歪斜）

[3] 调整 LCT 供纸辊压力（仅 C-404）

注意：缺纸时需要进行该调整。

1. 工具
   • 螺丝刀 (Phillips)
2. 调整方法



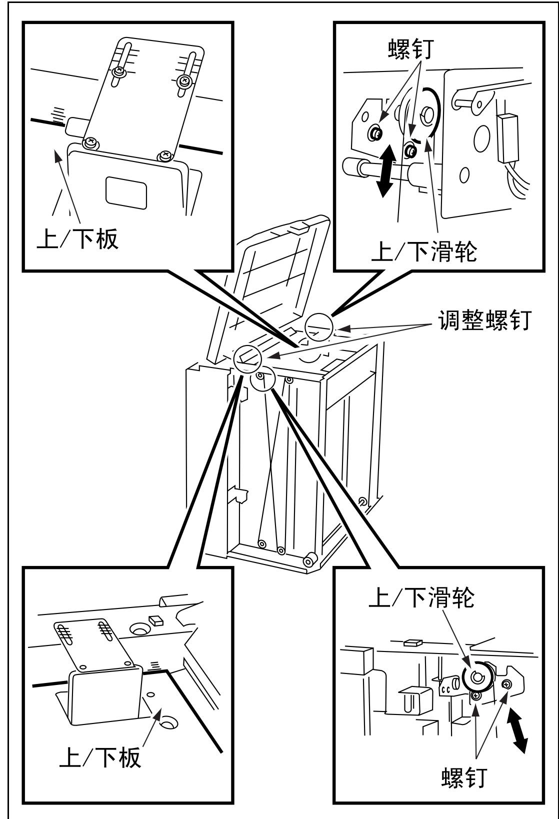
步骤	操作
1	打开顶盖板。
2	拆下弹簧。
3	用两个螺钉将重量板安装在供纸辊上。
4	进行复印以检查是否正确供纸。
5	如果未正确供纸，则增加另一个重量板并重复步骤 5 和 6。
6	安装弹簧。

注意：四个重量板均符合 LCT 标准，并且最多可以安装六个。

[4] 纸张提升 / 下降板水平调整 (仅 LCT)

注意： 卡纸频繁发生时或更换纸盒的提升 / 下降钢丝绳之后必须执行提升 / 下降板水平调整。

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
2. C-403 的 LCT 提升 / 下降板水平调整

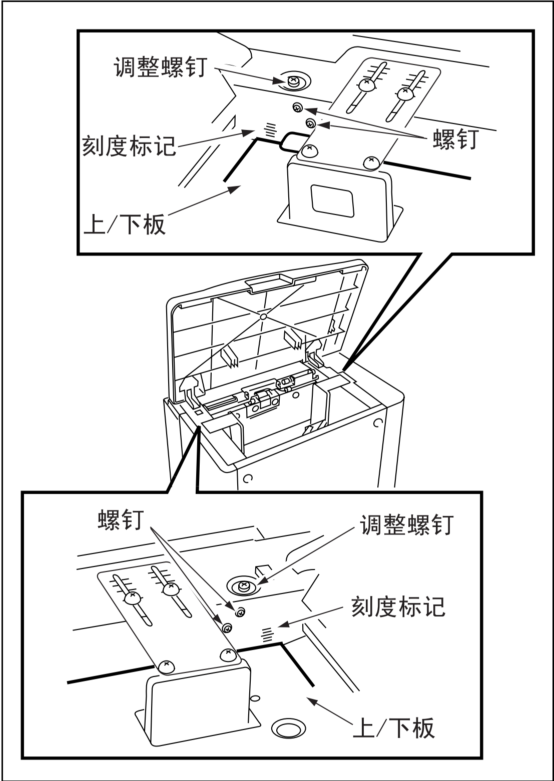


a. 调整方法

步骤	操作
1	提起提升 / 下降板。
2	打开顶盖板。
3	拆下五个螺钉以拆下侧盖板 (右)。
4	打开卡纸检修门，然后拧下六个螺钉以拆下前侧盖板。

步骤	操作
5	拆下三个螺钉，以拆下离合器更换盖。
6	拆下十二个螺钉，以拆下后侧盖板。
7	拧松两个螺钉并用一个调整螺钉调整每个提升 / 下降滑轮的位置以使提升 / 下降板的前面和后面处在同一高度。
8	拧紧每个提升 / 下降滑轮的两个螺钉以将其固定就位。
9	安装后侧盖板，离合器更换盖，前侧盖板和侧盖板（右）。

3. C-404 的 LCT 提升 / 下降板水平调整



a. 调整方法

步骤	操作
1	提起提升 / 下降板。
2	打开顶盖板。
3	拧松两个螺钉并用调整螺钉和刻度尺调整位置以使提升 / 下降板的前面和后面处在同一高度。
4	拧紧两个螺钉。

[5] 歪斜调整（仅 LCT）

注意： 当前纸盒供应的纸张的歪斜方式不同于其它纸盒时，需要进行歪斜调整。然而，该调整效果不大，因为所有纸盒供应纸张的歪斜都会在第二供纸部件中得到校正。

1. 工具
   • 螺丝刀 (Phillips)
2. LCT 歪斜调整

a. 调整方法（所有打印页歪斜时）

步骤	操作
1	在连续复印模式下打印一张测试样本 (16) 以检查歪斜。
2	打开 LCT 的卡纸检修门并调整底板上的定位托架的安装位置。

b. 调整方法（一些打印页不规则地歪斜时）

步骤	操作
1	在连续复印模式下打印一张测试样本 (16) 以检查歪斜。
2	拆下侧盖板（右）。
3	暂时拧松固定导板（前和后）的五个螺钉和对中定位托架。将导板（前和后）压靠在纸张上，然后拧紧五个螺钉。

参考： 每个导板的指示尺寸都比规则纸张宽大约 2mm。 2mm 的间隙可能导致纸张歪斜，视纸张类型而定。要减少这种歪斜，将导板（前和后）紧紧压靠在纸张上。

[6] 纸盒弹簧压力调整

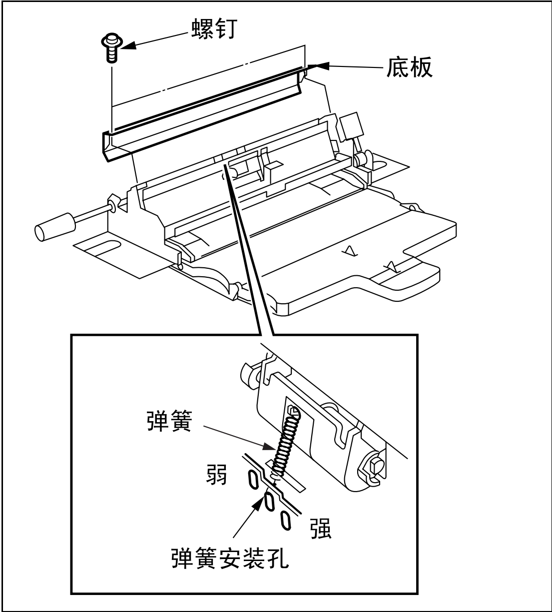
注意： 发生不供纸或双张进纸时必须执行纸盒弹簧压力调整。纸盒弹簧压力可能会受所用纸张类型或操作环境的影响（低温条件下，容易发生不供纸。 高温条件下，容易发生双张进纸）。过度调整纸盒弹簧压力可能会使问题更严重。一定要小心处理。

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
   - 扁嘴钳
2. 第 1/2/3 纸盒弹簧压力调整

a. 调整方法

步骤	操作
1	拉出纸盒。
2	拧下一个螺钉，拧松一个压紧轴螺钉，然后拆下供纸部件。
3	改变供纸部件底部的弹簧悬挂位置。 **弱**：防止双张进纸。 **强**：防止不供纸。 **参考**： 每当弹簧挂在下一个狭缝中时弹簧负载改变大约 10%。
4	放回纸盒。

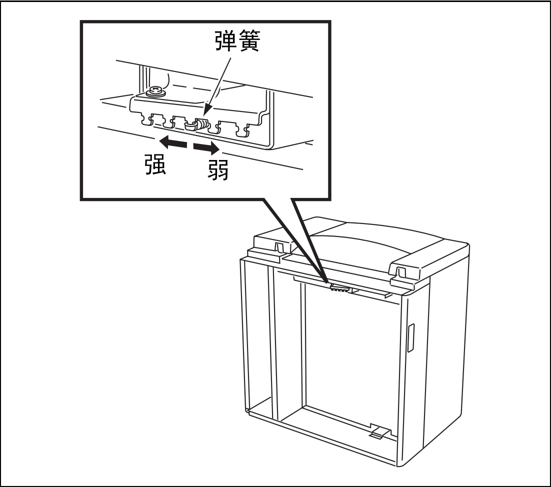
3. 旁路进纸托盘弹簧压力调整



a. 调整方法

步骤	操作
1	取出旁路进纸托盘。
2	拧下两个螺钉并拆下底板组件。
3	改变弹簧悬挂位置。 **弱**：防止双张进纸。 **强**：防止不供纸。 **参考**： 每当弹簧挂在下一个狭缝中时弹簧负载改变大约 15%。
4	安装旁路进纸托盘。

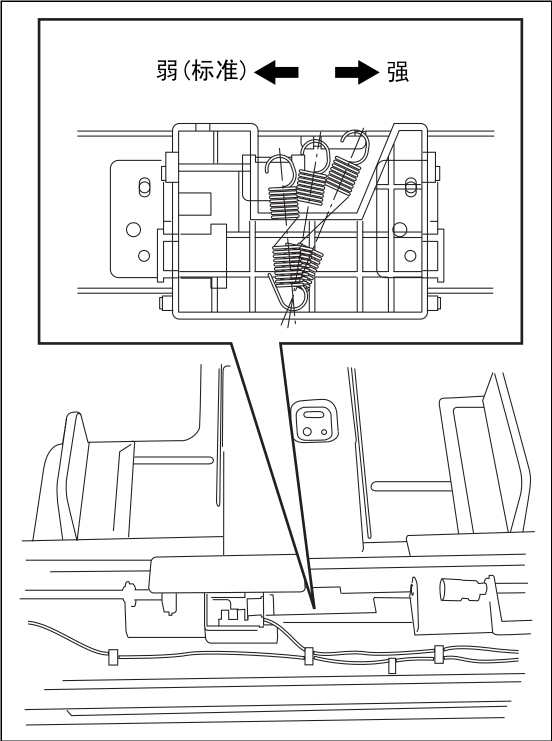
4. LCT 弹簧压力调整



a. 调整方法

步骤	操作
1	从主机上卸下 LCT。
2	改变弹簧悬挂位置。 **弱：**防止双张进纸。 **强：**防止不供纸。 **参考：**每当弹簧挂在下一个狭缝中时弹簧负载改变大约 10%。
3	重装 LCT。

5. PI 弹簧压力调整



a. 调整方法

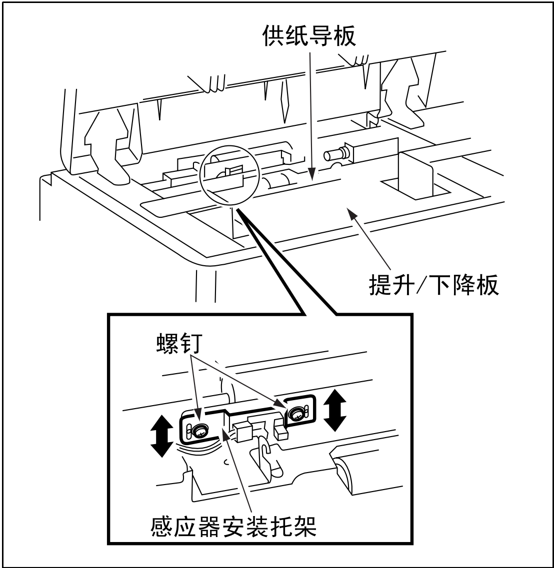
步骤	操作
1	拆卸下述零件。 • 顶盖板 • 供纸辊部件 • 防双张进纸辊
2	调整下托盘的弹簧压力时，打开上部件并拆卸下述零件。 • 供纸辊部件 • 防双张进纸辊
3	使用扁嘴钳，通过防双张进纸辊上的孔改变弹簧悬挂位置。 **弱：**防止双张进纸。 **强：**防止不供纸。 **参考：**一般地，应在发生不供纸时改变弹簧悬挂位置。然而，如果该位置的设定过强，那么，正常纸张也会发生双张进纸。
4	按照与拆卸相反的步骤安装零件。

[7] 供纸高度（上限）调整（仅 LCT）

注意 1：发生不供纸、供应纸张前缘折叠或送入凸起卷曲的纸张时必须执行供纸高度（上限）调整。要执行该调整，垂直地移动上限感应器安装托架。

注意 2：该调整可能会影响搓纸的释放范围，所以必须在该调整之后执行 [8] 搓纸辊释放调整。

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
   - 比例尺
2. 供纸高度（上限）的 LCT 调整



a. 调整方法

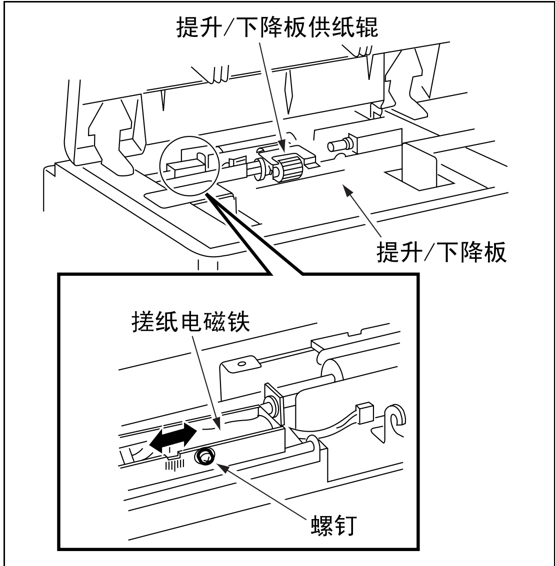
步骤	操作
1	提起提升 / 下降板。
2	打开顶盖板。
3	测量供纸导板顶面和纸张提升 / 下降板上表面之间的距离并检查其是否符合规格。 标准值：2 ～ 5mm 不管上述距离是否符合规格，如果纸张的前缘折叠，那么，都要从步骤 4 开始执行。
4	从搓纸辊部件中取出弹簧。
5	取下两个卡环以便将轴承向外滑出，然后取下供纸辊部件。
6	拧下固定感应器安装托架的两个螺钉并暂时将它们安装在外部安装孔(椭圆孔)中。

7	< 高度不符合规格时 > 垂直地调整感应器安装托架的位置以使供纸导板与纸张提升 / 下降板上表面之间的距离符合规格。 提高纸张提升 / 下降板高度时： 降低感应器安装托架。 降低纸张提升 / 下降板高度时： 提高感应器安装托架。 < 发生故障时 > 纸张前缘折叠时： 纸张凹陷卷曲时： 提高感应器安装托架。 纸张凸起卷曲时： 降低感应器安装托架。
8	安装供纸辊部件和弹簧。
9	关闭顶盖板。

[8] 搓纸释放范围调整（仅 LCT）

注意： 不供纸卡纸频繁发生时必须执行搓纸释放范围调整。要执行该调整，调整搓纸电磁铁的安装位置。

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
   - 比例尺
2. LCT 搓纸释放范围调整



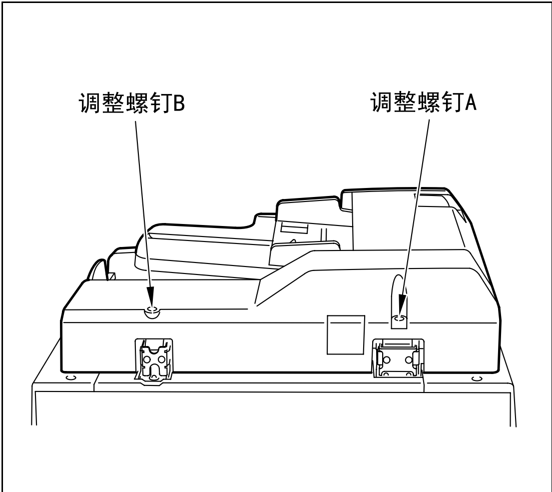
a.　调整方法

步骤	操作
1	提起纸张提升 / 下降板。
2	打开顶盖板。
3	取出供纸搓纸盖板 /B。
4	从供纸辊部件上拆下弹簧。 顶盖板 弹簧 供纸辊部件 供纸辊部件
5	拉动搓纸电磁铁的运动零件并检查供纸辊下表面与提升 / 下降板上表面之间的距离是否符合规格。 规格： 0.5 ～ 2.5mm 如果距离不符合规格，则从步骤 5 开始执行。
6	拧松一个螺钉并调整搓纸电磁铁的安装位置。 **注意**：记下初始安装位置。
7	拧紧螺钉固定搓纸电磁铁。
8	安装弹簧。
9	安装供纸搓纸盖板 /B。
10	关闭顶盖板。

[9] RADF 安装位置调整

1.　工具
- 螺丝刀 (Phillips)
- 开口扳手或扁嘴钳。

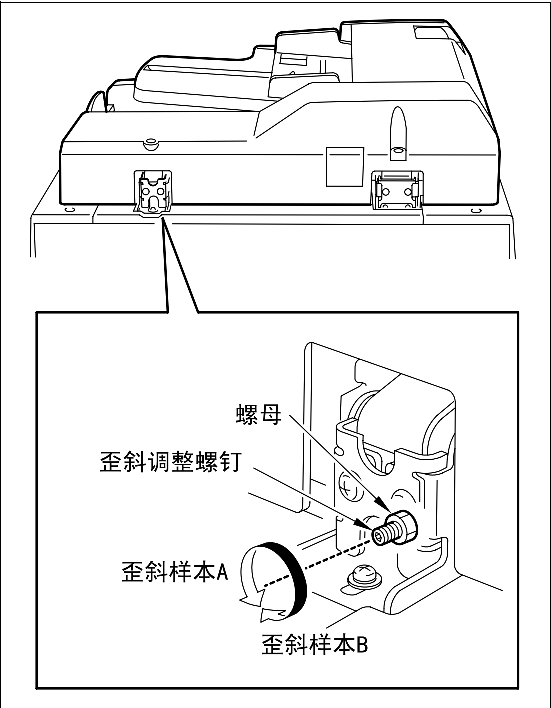
2.　调整方法



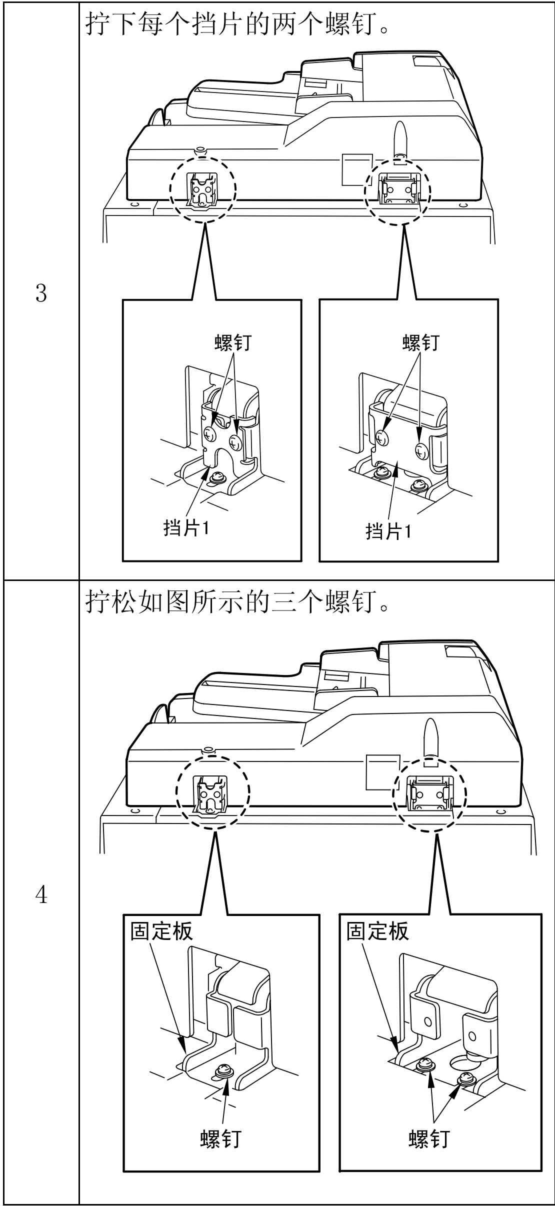
步骤	操作
1	打开 RADF，拧下两个螺钉并拆下顶盖板（左）。
2	关闭 RADF。
3	检查 RADF 侧面的两个挡片是否触及防静电玻璃。 挡片 挡片 螺钉 顶盖板（左）
4	如果两个挡片未接触防静电玻璃，则使用调整螺钉 A 和 B 进行式交替调整。
5	重复进行步骤 3 与 4，直至两个挡片同时与防静电玻璃接触。
6	用两个螺钉安装顶盖板（左）。

[10] RADF 歪斜调整

1. 工具
   - 六角扳手
   - 开口扳手或扁嘴钳
2. 调整方法



步骤	操作
1	将 A3 纸张放入上托盘中。
2	将调整图表放在 RADF 上，执行复印，并检查歪斜程度。 标准值：±0.3% 以内 供纸方向 歪斜样本A　歪斜样本B 如果歪斜超出标准值，则执行下述调整。
3	拧下每个挡片的两个螺钉。
4	拧松如图所示的三个螺钉。

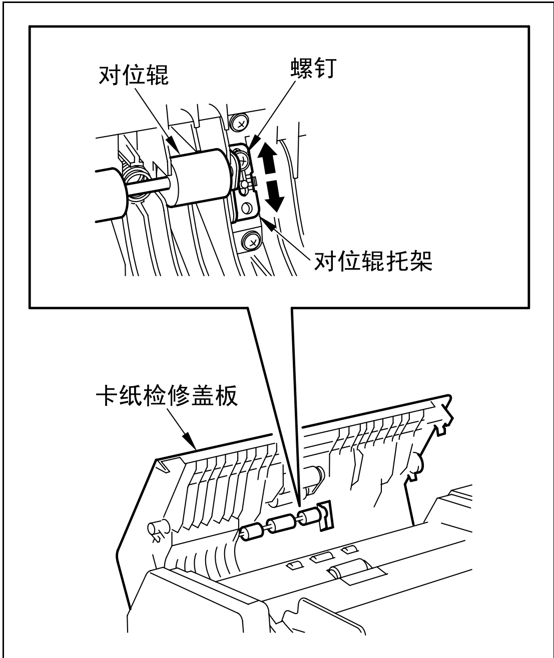


5	打开 RADF 并拧松如图所示的六个螺钉。
6	关闭 RADF 并拧松歪斜调整螺钉的螺母。
7	旋转歪斜调整螺钉以调整歪斜。 对于歪斜样本 A： 逆时针旋转歪斜调整螺钉并移动 RADF 直到它到达螺钉的末端。 对于歪斜样本 B： 顺时针旋转歪斜调整螺钉。
8	执行复印以检查歪斜。
9	用螺母拧紧歪斜调整螺钉。
10	拧紧 RADF 固定螺钉（共 9 个，前面 6 个，后面 3 个）
11	重复步骤 3 ～ 9 进行调整直到歪斜误差处在标准值以内。
12	分别用两个螺钉安装每个挡片。

[11] RADF 纸张歪斜调整

1. 原稿纸张正面歪斜调整

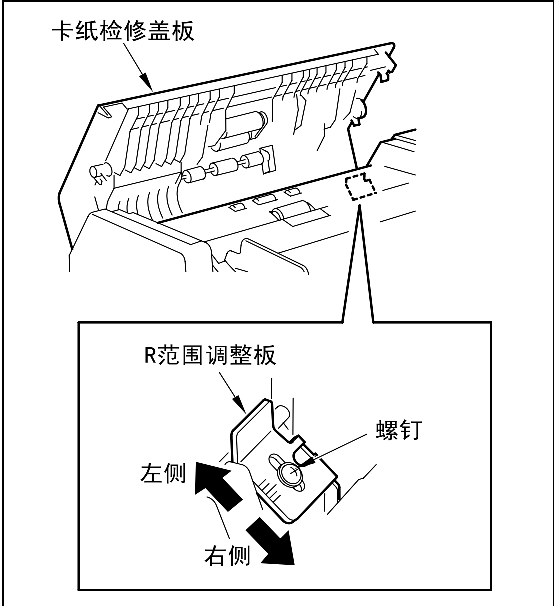
注：完成前一页描述的 RADF 歪斜调整之后执行该调整。



步骤	操作
1	单面～单面复印模式下执行复印，然后检查原稿的歪斜。（样本 A 或 B）
2	打开卡纸检修盖板。
3	拧松固定螺钉以释放对位辊托架。
4	按照纸张歪斜样本沿下述方向移动对位辊托架以进行校准。 对于样本 A 中的歪斜： 对位辊托架向下移动（原稿进纸流向朝下） 对于样本 B 中的歪斜： 对位辊托架向上移动（原稿进纸流向朝上）。
5	重复步骤 2 ～ 4 直到原稿歪斜误差处在规定范围以内 (0.5% 或以下)。

规定范围： 纸张歪斜 ±0.5% 或以下（供纸方向上的纸张歪斜）

2. 原稿纸张背面歪斜调整



步骤	操作
1	双面～单面复印模式下执行复印，然后检查原稿的歪斜。（样本 A 或 B） 图像 复印纸 供纸方向 复印纸 纸张歪斜样本A 纸张歪斜样本B
2	打开卡纸检修盖板。
3	拧松对位螺钉并释放 R 范围调整板。
4	按照纸张歪斜样本沿下述方向移动对位辊托架以进行校准。 对于样本 A 中的歪斜： 将 R 范围调整板移到左边。 对于样本 B 中的歪斜： 将 R 范围调整板移到右边。
5	重复步骤 2 ～ 4 直到歪斜误差处在规定范围以内 (0.5% 或以下)。

规定范围： 纸张歪斜 ±0.5% 或以下（供纸方向上的纸张歪斜）

[12] 通过 FNS 调整旁路传送导板上的磁铁

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	打开前门。
2	旁路传送导板上的磁铁吸住前面板时，检查板的挡片是否接触到传送导板 /L。
3	如果旁路传送导板的挡片未接触到传送导板 /L，则执行下述调整：

b. 调整

步骤	操作
1	拧松固定磁铁的两个螺钉。
2	将旁路传送导板调整到箭头所示的方向，然后将其压靠在传送导板 /L 上。
3	将磁铁靠在前面板上并重新拧紧磁铁固定螺钉。
4	关闭前门。

[13] 通过 FNS 调整旁路进纸门

1. 工具
    - 螺丝刀 (Phillips)
    - 比例尺
2. 调整方法
a. 准备

步骤	操作
1	打开前门。
2	拉出纸张堆叠器部件。
3	拧下固定导轨挡片的两个螺钉，再进一步拉出纸张堆叠器部件。 **注意**：为防止排纸处理器翻倒，放置一块板或类似物品以支撑拉出的部件。 纸张堆叠器部件 轨道挡片固定螺钉 防止排纸处理器翻倒的支撑板
4	打开旁路传送导板。
5	旁路进纸门 (SD705) 关闭时，确认旁路进纸门和旁路传送板之间的间隙处在标准值以内。 规格： A=3.2±0.5mm 旁路进纸门 A=3.2±0.5mm 旁路传送板 旁路进纸门
6	如果间隙不在标准值以内，则执行下述调整。

b. 调整

步骤	操作
1	取下后侧盖板。
2	从连接到 FNS CB(FNS 控制板) 的连接器和夹具上拆下所有电缆组件。
3	拧下五个螺钉并同托架一起拆下 FNS 控制板 (FNS CB)。
4	拧松固定旁路进纸门 SD(SD705) 的两个螺钉并调整 SD705 的位置以使旁路进纸门和旁路传送板之间的间隙处在标准值以内。
5	按照与拆卸相反的顺序重装零件。

[14] 通过 FNS 调整移位位置

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	拆卸下述零件。 • 顶盖板或选购件 PI(如果安装的话) • 顶盖板 /2
2	接通主机并使用模式 47(代码 75-2/75-3) 驱动辊移位 (M702)。
3	在 HP(原始位置) 和移位位置上检查滑动齿轮触发器的边缘是否与滑动支架的缺口相吻合。 缺口 触发器 滑动齿轮 滑动撑条 移位部件
4	如果滑动齿轮触发器的边缘与滑动支架的缺口不吻合，则执行下述调整：

b. 调整

步骤	操作
1	拧松固定辊移位 HP PS(PS718) 托架的螺钉，并移动托架以便用刻度标记作为向导来调整偏差。 移位 HP PS (PS718) 托架 刻度标记 螺钉
2	位置确认以后，拧紧托架固定螺钉。
3	按照与拆卸相反的顺序重新组装。

[15] 通过 FNS 调整出纸电磁铁

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
   - 比例尺
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	拆卸下述零件。 • 顶盖板 /1 或选购件 PI(如果安装的话) • 顶盖板 /2 • 后侧盖板
2	接通主机，并使用模式 47(代码 75-31) 接通出纸电磁铁 (SD704)。
3	出纸电磁铁 (SD704) 接通时，检查电磁铁插棒式铁心与托架挡片之间的间隙是否在规定值以内。 规定值： A=6.5 ± 0.5mm 出纸咬紧电磁铁 (SD704) A=6.5±0.5mm
4	如果间隙与规格不符，则执行下述调整。

b. 调整

步骤	操作
1	拧下固定电磁铁托架的两个螺钉并连同托架一起取出电磁铁。 螺钉 电磁铁托架
2	拧松固定电磁铁的两个螺钉，移动电磁铁以调整其位置，然后重新拧紧螺钉。 规定值：A=6.5 ± 0.5mm 出纸电磁铁 (PS704) 螺钉

步骤	操作
3	把电磁铁放回其原始位置，并在出纸导板与出纸导板支架接触的地方拧紧固定电磁铁托架的螺钉。 **注意**：确认出纸导板和出纸导板支架之间的高度差为 1mm 以上（包括 1mm）。 电磁铁托架 螺钉 止动橡皮 出纸导向撑条 出纸导板 1mm 出纸导板
4	按照与拆卸相反的顺序重新组装。

[16] 通过 FNS 调整出纸臂安装位置

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	打开前门并拉出纸张堆叠器部件。
2	当将皮带检测齿轮的触发器边缘与面板/后的缺口对齐时，检查出纸皮带臂的上表面是否位于两个刻度中间。 面板缺口/后 皮带检测齿轮 触发器边缘 出纸皮带臂 刻度标记
3	如果不符合规格，则执行调整。

b. 调整

步骤	操作
1	拧下固定轨道挡片的两个螺钉并拉出纸张堆叠器部件。 为防止排纸处理器翻倒，放置一块板或类似物品以支撑拉出的部件。 纸张堆叠器部件 导轨挡片固定螺钉 防止排纸处理器翻倒的支撑板
2	拧下皮带检测齿轮的螺钉，将出纸皮带臂与规定的位置对齐，然后再将检测齿轮与规定的位置对齐从而固定它。 皮带检测齿轮 螺钉
3	按照与拆卸相反的顺序重装。

[17] 通过 FNS 调整对齐板 /U 安装位置

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
   - 比例尺
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	接通主机，然后在排纸处理器初始操作结束之后断开电源。
2	打开前门并拉出纸张堆叠器部件。
3	检查对齐 HP/U(PS708) 触发器是否与原始位置对齐。 对齐 HP PS (PS708) 触发器
4	检查对齐板/U的距离A和B是否符合规格。 规定值：A=337±0.5mm(以内) B=49±0.5 B=49±0.5mm A=337±0.5mm 后面板 对齐板/U
5	如果它们不符合规格，则执行下述调整:

b. 调整

步骤	操作
1	拧松两个螺钉并执行调整以使对齐板 /U 的安装位置符合规格。

[18] 通过FNS调整对齐板/L安装位置(仅FN-6)

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
   - 比例尺
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	确认“对齐板/U安装位置调整”已完成。
2	接通主机，使用模式 47 中的下述代码驱动马达，然后切断主机电源。 • 代码 75-8：对齐 /U(M705)HP 搜索 • 代码 75-21：对齐 /L(M716)HP 搜索 • 代码 75-40：挡片 (M718) 对位移动 (大于 A4R)
3	打开前门并拉出纸张堆叠器部件。
4	取下装订器部件盖。
5	检查对齐 HP/U(PS705) 和对齐 HP/L(PS724) 的触发器是否与原始位置对齐。

步骤	操作
6	装入 A4R 或更大尺寸的纸张，将纸张放在对齐板 /U(后) 和对齐板 /L(后) 上并检查纸张是否垂直。 另外，检查对齐板 /L 的距离 A 和 B 是否符合规格。 规定值：A=337±0.5mm(以内) B=49±0.5
7	如果它们不符合规格，则执行下述调整：

b. 调整

步骤	操作
1	拧松两个螺钉并执行调整以使对齐板 /L 的安装位置符合规格。

[19] 通过 FNS 调整装订位置 (平行装订)

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
   - 比例尺
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	执行下述装订并检查它们是否符合规格。 在平行装订的情况下，检查纸张边缘是否与装订器之间的虚线平行。
2	如果它们不符合规格或不平行，则执行下述调整。

b. 调整

步骤	操作
1	打开前门并拉出纸张堆叠器部件。
2	取下装订器部件盖。
3	拧松夹钳 /F 和夹钳 /R 的调整螺钉并用刻度标记作为向导执行调整。 夹钳/F 夹钳/R 刻度标记 调整螺钉
4	执行装订以确认装订处在规定范围以内。

[20] 通过 FNS 调整装订器垂直对位

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
   - 夹具
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	执行装订并检查订书钉头是否弯曲或钉头是否有敲弯问题。 **注意：**更换或拆卸夹钳或装订器时，在重装后执行调整。 小册子装订 折叠装订 L L=1mm或以下 钉头弯曲高度 L L=0.7mm或以下
2	如果发现上述缺陷，则执行下述调整：

b. 调整

步骤	操作
1	打开前门并拉出纸张堆叠器部件。
2	取下装订器部件盖。
3	取出钉盒，打开盖，然后滑出钉板。 钉盒 ① ② 钉板 盖

步骤	操作
4	从夹具上取下板，安装该板时使其挂钩钩住钩孔，然后关闭盖。
5	拧松每个夹钳的四个螺钉。

步骤	操作
6	把夹具的两个导销插入夹钳孔中。 **注意 :** 夹具的对位部分无需与夹钳紧密结合。

步骤	操作
7	将装订器齿轮向下旋转。 调整夹钳位置以使钉盒上的板平稳地插入到夹具的槽口中。 进一步旋转装订器齿轮，使板完全插入到夹具的槽口中以及使夹具完全插入到夹钳部件中。 齿轮 槽口 板 装订器
8	拧紧每个夹钳的四个螺钉。
9	向上旋转装订器齿轮以取出夹具。 **注意：**取出夹具时，小心不要折断夹钳的 myler。
10	取出钉盒，卸下板，插入步骤 3 滑出的钉板，然后将钉盒放回原始位置。
11	确认装订器操作正常。

[21] 通过 FNS 调整装订位置（缝合 - 和 - 折叠）（仅 FN-6）

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	执行装订并检查纸张边缘是否与连接两个订书钉的虚线平行或偏差是否符合规格。 规定值： 偏差处在 1mm 以内 装订钉 平行 在1mm 以内
2	如果小册子的偏差不符合规格，则执行下述调整：

b. 调整

步骤	操作
1	确认“对齐板 /U 安装位置调整”和“对齐板 /L 安装位置调整”已完成。
2	打开前门并拉出纸张堆叠器部件。
3	取下装订器部件盖。
4	松动固定对齐板的三个螺钉并用刻度标记作为向导进行调整。
5	调整之后，重新拧紧三个螺钉，执行装订，然后确认对齐的位置处在规定范围以内。

[22] 通过 FNS 调整折叠挡片角度 (仅 FN-6)

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	使用 A3 纸张执行装订并检查 A3 纸的折叠侧偏差是否在限值以内。 限值： A=1mm 以内
2	如果偏差不符合规格，则执行下述调整：

b. 调整

步骤	操作
1	打开前门并拉出纸张堆叠器部件。
2	取下装订器部件盖。
3	拧松固定折叠挡片的五个螺钉并用刻度标记作为向导进行调整。
4	调整之后，重新拧紧五个螺钉并执行装订以确认偏差处在规定限值以内。

[23] 通过 FNS 调整折叠力（仅 FN-6）

1. 工具
   - 扁嘴钳
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	如果需要，改变折叠辊的作用力和压力。

b. 调整

步骤	操作
1	拆下后侧盖板。
2	打开前侧盖板并拉出纸张堆叠器部件。
3	取下纸张堆叠器部件盖。
4	改变前后两个压力弹簧的安装位置。 **注意：**四个压力弹簧应该挂在带有相同字符的孔上。
5	安装后盖板和纸张堆叠器部件盖板，放好纸张堆叠器部件，然后合上前盖板。

[24] 通过 FNS 调整三重折叠位置（仅 FN-6）

1. 工具
   • 螺丝刀 (Phillips)
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	确认“折叠挡片角度调整”已完成。
2	执行三重折叠并检查三重折叠位置是否符合规格。 a c b <table><tr><th rowspan="2">折叠位置</th><th colspan="2">参考值</th><th rowspan="2">规格</th></tr><tr><th>A4R</th><th>8.5 × 11</th></tr><tr><td>a</td><td>93</td><td>86.4</td><td>±2</td></tr><tr><td>b</td><td>102</td><td>97</td><td>±2</td></tr><tr><td>c</td><td>102</td><td>97</td><td>±2</td></tr></table>单位：mm
3	如果三重折叠位置不符合规格，则执行下述调整：

b. 调整

步骤	操作
1	接通主机。 使用模式 36 下“6: 排纸处理器调整”中的“7： 三重对位位置调整”，调整第一条折叠线（参考值 a），然后执行三重折叠。
2	当第一条折叠线达到规定值以内时，打开前门并拉出纸张堆叠器部件。
3	打开三重折叠导板，松动固定三重折叠挡片的两个螺钉，然后用刻度标记作为向导调整挡片位置。 刻度标记 螺钉 三重折叠挡片 螺钉 三重折叠导板
4	调整之后，重新拧紧两个螺钉并执行三重折叠以确认三重折叠位置符合规格。

[25] 通过 PK 调整打孔位置倾斜

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
   - 比例尺
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	检查下述项目： • 排纸处理器已连接到主机上。 • 主机已装入符合打孔规格的纸张。
2	事先检查输出纸张的歪斜。 • 滑动主机供纸纸盒的侧导板和后导板，并对齐装入主机纸盒的纸张。 • 使用稿台复印或调整模式来检查歪斜。
3	要检查打孔位置的倾斜，在打孔模式下复印一份样本。
4	分别在带有打孔模式的单面复印模式和双面复印模式下制作三份复印件以检查歪斜程度。

b. 调整

步骤	操作
1	测量打孔样本的位置以检查位置的倾斜。 A C B 打孔位置的倾斜： A-B(两个打孔位置的偏差)/C(孔间距)
2	打开前侧盖板。
3	拧松 PK 的两个调整螺钉。
4	使用刻度尺作为向导水平地移动打孔部件，移动幅度为打孔位置的倾斜幅度。 1 刻度： 0.5% 打孔部件调整侧 在左和右两个方向上调整 调整螺钉 刻度标记
5	重新拧紧螺钉。
6	制作一份打孔模式的复印样本并重新检查打孔位置的倾斜。

[26] 通过 PK 调整垂直打孔位置

注意 1：完成打孔位置倾斜调整之后执行该调整。
注意 2：首先从旁路进纸托盘送纸以完成垂直打孔位置的 PK 调整。
然后，从常用托盘送纸以执行该调整。
注意 3：如果垂直打孔位置存在偏差，则对主机纸盒或 PI 执行对中调整。

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
   - 比例尺
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	检查下述项目： • 排纸处理器已连接到主机上。 • 主机已装入符合打孔规格的纸张。
2	事先检查输出纸张的歪斜。 滑动主机供纸纸盒的侧导板和后导板，并对齐装入主机纸盒的纸张。
3	分别在带有打孔模式的单面复印模式和双面复印模式下制作三份复印件以检查孔的位置。

b. 调整

步骤	操作
1	在纸张的中间折叠样本，检查每个打孔的位置，并计算要调整的尺寸。 A B 规定限值：(A-B) 两个打孔位置的误差 /2 **参考**： 调整垂直打孔位置时，垂直打孔位置尺寸的调整幅度为± 5mm。不允许调整孔间距。
2	打开前侧盖板。
3	拧松 PK 的两个调整螺钉。
4	使用刻度尺作为向导，将打孔部件垂直移动到上述尺寸的 1/2 处。 水平调整 刻度标记 调整螺钉
5	重新拧紧螺钉。
6	制作一份打孔模式的复印样本并重新检查垂直打孔位置的偏差。

[27] PI 对中调整

注意： 必须首先在上托盘上执行 PI 对中调整，然后再在下托盘上执行调整。
如果需要大幅度滑动侧导板（后），则在从步骤 3 开始执行之前先执行步骤 11。

1. 工具
   - 螺丝刀 (Phillips)
   - 比例尺
2. 调整方法

a. 准备

步骤	操作
1	确认垂直打孔位置的 PK 调整已完成。
2	执行第 1/2/3 纸盒对中调整。
3	在打孔模式下从 PI 送三张纸。
4	检查三张纸上的每个打孔位置。

b. 调整

步骤	操作
1	释放挂钩并取下侧导板（后）的调整盖。
2	调整下托盘时，拆下两个螺钉并向右滑动以拆下侧导板（后）。
3	松动两个固定侧导板（后）的调整螺钉，并将它滑动两倍偏差的距离。 （即：如果后侧方向的偏差为 1.5mm，则向后侧滑动 3mm。）
4	拧紧两个调整螺钉以固定侧导板（后）。
5	如果是下托盘，则安装侧导板（后）。
6	在托盘上放一张纸并使侧导板（后）与该纸相互适合以确认侧导板（后）与该纸平行。
7	在打孔模式下从 PI 送三张纸。
8	检查每个打孔的位置
9	重复步骤 2 ～ 8 直到孔之间的偏差符合规格。
10	将调整盖安装到侧导板（后）上。
11	把 A4R 纸放入托盘中并在模式 36 下执行封面托盘尺寸调整。

空白页



维修

主要维护保养注意事项

1. 维护保养前要确认的几点事项
   开始维护保养之前，咨询用户并收集有关维护保养前机器故障及机器状况的信息，以便掌握维护保养的要点。

2. 复印样本
   务必在维护保养开始和结束时制作复印样本以检查图像。

3. 感光鼓
   a) 勿使阳光直射感光鼓。 小心勿使室内灯光照射感光鼓。
      务必用感光鼓盖将未放置在机器内的感光鼓部件或感光鼓盖上。
   b) 更换感光鼓，碳粉导辊或清洁刮板时，请参阅 “拆卸和安装清洁刮板”。

4. 更换感光鼓和显影剂时，必须按照调整项目列表执行必要的调整。

5. 维护保养工作完成之后，必须清除PM计数器（使用25模式）。

6. 更换定影部件清洁纸，显影剂和感光鼓时，必须清除定影部件清洁纸计数器（使用36模式）。

7. 操作面板上的碳粉供应LED闪烁时才能更换碳粉瓶。

⚠ **注意：维护保养工作之前，务必关闭主电源开关(SW1)并拔出电源插头。**

维修日程表

[1] 维修日程表

	维修项目	复印数量	保修期（5 年或复印 5,000,000 张） ×复印 10,000 张																					维修计数
			0	25	50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350	375	400	425	450	475	500	
主机	维护保养	每复印 250,000 张		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		19 次
	定期检查（I）	每复印 500,000 张			●		●		●		●		●		●		●	●	●		●			9 次
	定期检查（II）	每复印 1,000,000 张					●				●				●				●					4 次
	定期检查（III）	每复印 2,000,0000 张									●								●					2 次
	定期检查（IV）	每复印 2,500,000 张											●											1 次
	定期检查（V）	每复印 4,000,000 张																	●					1 次
RADF EDH	维护保养	每复印 250,000 张		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		19 次
	定期检查（I）	每复印 500,000 张			●		●		●		●		●		●		●		●		●			9 次
	定期检查（II）	每复印 1,500,000 张							●						●						●			3 次
FNS FN-112	维护保养	每复印 250,000 张		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		19 次
	定期检查（I）	每复印 1,000,000 张					●				●				●				●					4 次
	定期检查（II）	每复印 2,500,000 张											●											1 次
FNS FN-6	维护保养	每复印 250,000 张		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		19 次
	定期检查（I）	每复印 1,000,000 张					●				●				●				●					4 次
	定期检查（II）	每复印 2,500,000 张											●											1 次
LCT C-403/404	维护保养	每复印 250,000 张		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		19 次
	定期检查（I）	每复印 1,000,000 张					●				●				●				●					4 次
	定期检查（II）	每复印 4,000,000 张																	●					1 次
PI 封面插入器 B	维护保养	每复印 250,000 张		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		19 次
	定期检查（I）	每复印 500,000 张			●		●		●		●		●		●		●		●		●			9 次
	定期检查（II）	每复印 1,000,000 张					●				●				●				●					4 次
	定期检查（III）	每复印 3,000,000 张													●									1 次
PK PK-2	维护保养	每复印 250,000 张		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		19 次

[2] 维护保养项目

1. 主机（每复印 250，000 张）

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	准备	(1) 图像检查			●			
2	感光鼓部件	(1) 充电控制板 4024-1006-xx*	1				●	
		(2) 充电导线 4024-1020-xx*	1				●	
		(3) 充电电晕部件（支承板及周围部分，PCL)		●				
		(4) 充电器清洁块底座 4024-2486-xx*	1				●	
		(5) 充电器滑块 4024-2485-xx*	1				●	
		(6) 充电器清洁块 /U 4024-1007-xx*	1				●	
		(7) 树脂环 (ϕ2) 4014-1750-xx*	1				●	
		(8) 充电器清洁块 /L 4024-1008-xx*	1				●	
		(9) 感光鼓碳粉瓶，显影部件底板，碳粉控制感应器，分离爪		●				
		(10) 碳粉收集螺钉 A		●				
		(11) 碳粉导辊 4024-1005-xx*	1				●	
		(12) 清洁刮板 (36 模式刮板设定模式） 4024-1004-xx*	1				●	
3	显影部件	(1) 显影偏压电枢		●				
		(2) 显影剂 (25 模式计数器复原）	1				●	
		(3) 显影部件		●				
4	转印/分离电晕	(1) 转印分离电晕部件(前块和后块)，导轨，分离桥，入口导板，闪电保护板，支承板		●				
		(2) 放电导线 4024-1010-xx*	3				●	
		(3) 转印清洁组件 4024-1011-xx*	1				●	
		(4) 分离清洁组件 4024-1019-xx*	1				●	
		(5) 树脂环 (ϕ2) 4014-1750-xx*	2				●	
		(6) 转印压力橡皮 4024-3053-xx*	3				●	
5	碳粉供应	(1) 碳粉瓶支架构件		●				
6	传送部件	(1) 传送部分上表面		●				
		(2) 传送皮带		●				
		(3) TSL 盖板构件		●				

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
7	对位	(1) 纸尘清除刷		●				
		(2) 第二供纸辊		●				
8	驱动部分和过滤器	(1) 臭氧过滤器 K 4014-1795-xx*	1				●	
		(2) 显影吸风过滤器 4024-2001-xx*	1				●	
9	出纸部件	(1) 感应器 (1 个部分)		●				
		(2) 辊 (两个部分)		●				
10	ADU	(1) 辊清洁		●				
		(2) 翻转 / 出纸辊		●				
		(3) ADU 翻转辊		●				
		(4) ADU 传送辊 /1-4		●				
		(5) ADU 对位辊		●				
		(6) 感应器		●				
		(7) 门感应器 (2 点)		●				
		(8) ADU 水平传送部分 (4 点)		●				
		(9) ADU 翻转部分 (1 点)		●				
10	ADU	(10) 齿轮				●		
11	供纸部分	(1) 感应器 (3 点 / 纸盒)		●				
		(2) 齿轮 (防双张进纸部分)				●		
		(3) 传送 / 驱动辊 (供纸)		●				
		(4) 搓纸轮 / 供纸传送辊		●				
		(5) 防双张进纸辊		●				
12	旁路进纸部分	(1) 感应器 (4 点)		●				
		(2) 齿轮				●		
		(3) 旁路进纸部件周围部分		●				
		(4) 搓纸轮 / 纸张传送辊		●				
		(5) 防双张进纸辊		●				
13	扫描器部分	(1) 原稿玻璃 (包括防静电玻璃)		●				
		(2) 曝光灯		●				
		(3) 反射器		●				
		(4) 镜头		●				
		(5) 1 ～ 3 反光镜		●				
		(6) APS 感应器		●				
		(7) 光电断路器		●				
		(8) 光导轨		●				
14	PH 部分	(1) 防尘玻璃 (外部)			●			
15	定影部件	(1) 上定影辊		●				
		(2) 下定影辊		●				
		(3) 定影爪 (L)		●				
		(4) 出纸辊		●				
		(5) 出纸传送辊 (右) 及导向支架		●				
		(6) 定影部件入口及出口导板		●				

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
15	定影部件	(7) 定影温度感应器 /2		●				
		(8) 去卷曲器		●				
		(9) 定影齿轮				●		防热油脂
		(10) 定影清洁纸部件 (25 模式计数器复原) 4024-1001-xx*	1				●	
		(11) 定影爪 (U) 4024-1014-xx*	6				●	
		(12) 绝热套筒				●		
16	垂直传送	(1) 水平传送辊	2	●				
		(2) 感应器	5	●				
17	最终检查	(1) W.U.T. 检查			●			
		(2) 周边及外部检查		●				
		(3) 通过的图像和纸张检查			●			
		(4) PM 计数器复原 (25 模式)			●			

2. RADF[EDH]（每复印 250,000 张）

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	准备	(1) 通过的纸张检查			●			
2	供纸部分	(1) 尺寸检测感应器 /1	1	●				
		(2) 尺寸检测感应器 /2	1	●				
		(3) 对位感应器	1	●				
		(4) 搓纸轮	1	●				
		(5) 供纸辊橡皮套	1	●				
		(6) 防双张进纸辊橡皮套	1	●				
		(7) 清洁棉垫	1	●				
		(8) 对位辊	1	●				
3	传送部分	(1) 读取感应器	1	●				
		(2) 歪斜感应器 (F)	1	●				
		(3) 歪斜感应器 (R)	1	●				
		(4) 双面对位感应器	1	●				
		(5) 读取辊 (F)	1	●				
		(6) 读取辊 (R)	1	●				
		(7) 稿台导板	1	●				
		(8) 翻转传送辊 /1	1	●				
		(9) 翻转传送辊 /2	1	●				
4	出纸部分	(1) 出纸辊	1	●				
5	最终检查	(1) 通过的纸张检查			●			
		(2) 外部清洁		●				

3. FNS[FN-6]（每复印 250,000 张）

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	准备	(1) 通过的纸张检查			●			
2	传送部分	(1) 传送辊		●				
		(2) 出纸辊 /A（海绵） 4594-2074-xx*	10				●	
		(3) 传送辊 /4（海绵） 4024-2006-xx*	4				●	
3	驱动部分	(1) 主驱动部件			●	(●)		*1
		(2) 托盘提升 / 下降部件			●	(●)		*1
		(3) 移位驱动部件			●	(●)		*1
		(4) 出纸驱动部件			●	(●)		*1
		(5) 装订部件			●	(●)		*1
		(6) 折叠部件			●	(●)		*1
4	折叠部件	(1) 折叠辊		●				
5	装订器部件	(1) 钉盒 (5,000 个订书钉 / 盒）	2		●		(●)	根据需要更换
6	外部	(1) 外部清洁		●				*2
7	最终检查	(1) 通过的纸张检查			●			*3

*1 如果听到因缺油而产生的异常声音，则进行润滑。
*2 清洁海绵辊左侧边缘。
*3 确认上下位置设定正确。

4. LCT[C-403/404]（每复印 250,000 张）

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	准备	(1) 通过的纸张检查			●			
2	机器内部	(1) 感应器		●				
		(2) 齿轮				●		
		(3) 传送辊 / 驱动辊		●				
		(4) 搓纸轮		●				
		(5) 供纸传送辊		●				
		(6) 防双张进纸辊		●				
3	最终检查	(1) 通过检查的纸张			●			
		(2) 外部清洁		●				

5. 封面插入器 B（每复印 250,000 张）

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	传送部分	(1) 传送辊		●				
2	供纸部分	(1) 搓纸轮		●		(●)		*1
		(2) 供纸传送辊		●		(●)		*1
		(3) 防双张进纸辊		●		(●)		*1
3	最终检查	(1) 通过的纸张检查			●			
		(2) 外部清洁		●				

*1 如果听到因缺油而产生的异常声音，则进行润滑。

6. PK-2（每复印 250,000 张）

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	打孔部件主体	(1) 打孔刀口		●				
2	打孔纸屑收集部分	(1) 打孔纸屑盒（用于倾倒打孔纸屑）		●				
		(2) 打孔纸屑检测感应器		●				
3	最终检查	(1) 通过的纸张检查			●			
		(2) 内部清洁		●				

[3] 主机定期检查项目

1. 定期检查 (I)(每复印 500,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	定影部件	(1) 定影辊 (U) 4024-1012-xx*	1				●	
		(2) 绝热套筒 (U) 4014-3007-xx*	2			●	●	更换套筒时涂抹 Tri flow 油。
		(3) 上辊轴承 4014-1747-xx*	2				●	
		(4) 定影辊 (L) 4024-1013-xx*	1				●	
		(5) 定影爪 (L) 4024-1015-xx*	3				●	
		(6) 定影辊轴承 4024-2005-xx*	2				●	
2	感光鼓部件	(1) 感光鼓分离爪 4024-1009-xx*	3				●	
		(2) 感光鼓更换 (25 模式计数器复原)	1				●	
3	供纸部件	(1) 供纸辊组件 4024-2058-xx*	3				●	实际更换计数：进纸 125,000 张
		(2) 防双张进纸辊橡皮套 4024-2035-xx*	3				●	
4	旁路进纸部件	(1)传送辊橡皮套 (旁路进纸) 4024-1030-xx*	1				●	实际更换计数：进纸 70,000 张
		(3) 防双张进纸辊橡皮套 (手动进纸) 4024-1030-xx*	1				●	

2. 定期检查 (II)(每复印 1,000,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	供纸部件	(1) 供纸振荡辊组件 4024-2056-xx*	3				●	实际更换计数：进纸 800,000 张
2	旁路进纸部件	(1) 供纸辊橡皮套 (手动进纸) 4024-1029-xx*	1				●	实际更换计数：进纸 140,000 张
3	定影部件	(1) 定影灯 /1 4024-2085-xx*	1				●	
		(2) 定影灯 /2 4024-2088-xx*	1				●	
		(4) 去卷曲辊 4024-2713-xx*	1				●	
		(5) ADU 传送轴承 4024-2374-xx*	2				●	
		(6) 轴承 /1 4024-2188-xx*	2				●	
4	驱动部件	(1) 定影驱动齿轮 4024-2360-xx*	1				●	

3. 定期检查 (III)(每复印 2,000,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	感光鼓部件	(1) 感光鼓分离爪电磁铁 4024-1035-xx*	1				●	
2	供纸驱动部件	(1) 垂直传送离合器 / 1,2 4024-1028-xx*	2				●	实际更换计数：供纸2,000,000张
3	第二供纸部件	(1) 第二供纸离合器 4024-1028-xx*	1				●	
4	转印 / 分离电晕	(1) 转印 / 分离电晕部件 4024-1018-xx*	1				●	

4. 定期检查 (IV)(每复印 2,500,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	感光鼓部件	(1) 碳粉控制板部件 4024-1017-xx*	1				●	
2	充电电晕部件	(1) 充电电晕部件(包括 PCL) 4024-1022-xx*	1				●	
3	第二供纸部件	(1) TSL 4024-2093-xx*	1				●	
		(2) 感光鼓驱动轴承 4024-2190-xx*	2				●	
		(3) 对位辊 (U) 4024-2627-xx*	1				●	
4	显影部件	(1) 显影部件 4024-1024-xx*	1				●	
5	定影部件	(1) 上辊错误检测感应器 4024-1021-xx*	1				●	
6	ADU	(1) 对位轴 (L) 4024-2410-xx*	2				●	
		(2) 对位轴 (U) 4024-2411-xx*	2				●	
		(3)ADU 对位辊 (U) 4024-2671-xx*	1				●	
		(3)ADU 对位辊 (L) 4024-2672-xx*	1				●	
7	传送部件	(1) TSL 盖板组件 4024-2622-xx*	1				●	

5. 定期检查 (V)(每复印 4,000,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	供纸部分	(1) 供纸离合器(第 1 ～ 3 纸盒) 4024-1028-xx*	3				●	实际更换计数：供纸2,000,000张
		(2) 传送离合器(第 1 ～ 3 纸盒) 4024-1028-xx*	3				●	

[4] RADF [EDH]

1. 定期检查 (I)(每复印 500,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	供纸部分	(1) 搓纸轮橡皮套 4594-1009-xx*	1				●	实际更换计数：供纸 200,000 张
		(2) 供纸辊橡皮套 4594-1010-xx*	1				●	
		(3) 防双张进纸辊橡皮套 4594-1011-xx*	1				●	

2. 定期检查 (II)(每复印 1,500,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	供纸部分	(1) 防双张进纸辊 4594-1012-xx*	1				●	实际更换计数：供纸 600,000 张

[5] FNS

[FN-112]

1. 定期检查 (I)(每复印 1,000,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	装订器部件	(1) 装订器部件 4594-1001-xx*	2				●	实际更换计数:各200,000张供纸

2. 定期检查 (II) (每复印 2,500,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	驱动部件	(1) FNS 提升 / 下降马达 4594-2206-xx*	1				●	实际更换计数:供纸2,500,000张

[FN-6]

1. 定期检查 (I)(每复印 1,000,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	装订器部件	(1) 装订器部件 4594-1001-xx*	2				●	实际更换计数:各装订200,000个订书钉

2. 定期检查 (II)(每复印 2,500,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	驱动部件	(1) FNS 提升 / 下降马达 4594-2206-xx*	1				●	实际更换计数:供纸2,500,000张

[6] LCT [C-403/404]

1. 定期检查 (I)(每复印 1,000,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	机器内部	(1) 搓纸轮 4014-3029-xx*	1				●	实际更换计数：各500,000张供纸
		(2) 供纸传送辊 4014-3028-xx*	1				●	
		(3) 防双张进纸辊 4014-3029-xx*	1				●	

2. 定期检查 (II)(每复印 4,000,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	机器内部	(1) 搓纸离合器 4024-1028-xx*	1				●	实际更换计数：供纸2,000,000张
		(2) 传送离合器 4024-1028-xx*	1				●	

[7] PI [封面插入器 B]

1. 定期检查 (I)(每复印 500,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	供纸部分	(1) 搓纸轮组件 /B 4014-3153-xx*	2				●	实际更换计数：供纸 100,000 张
		(2) 防双张进纸辊组件 4594-1004-xx*	2				●	

2. 定期检查 (II)(每复印 1,000,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	供纸部分	(1) 搓纸轮组件 /A 4014-3152-xx*	2				●	实际更换计数：各 200,000 张供纸

3. 定期检查 (III)(每复印 3,000,000 张)

编号	分类	维修项目	更换零件数	作业分类				注
				清洁	检查	润滑	更换	
1	供纸部分	(1) 扭矩限制器 4594-1005-xx*	2				●	实际更换计数：供纸 600,000 张

[8] 更换部件列表

1. 主机

编号	分类	零件名称	零件号	数量	总计数	实际计数	部件计数编号
1	维护保养 （每复印 250,000 张）	充电控制板	4024-1006-xx*	1	250,000		6
		充电导线	4024-1020-xx*	1	250,000		22
		充电器清洁块底座	4024-2486-xx*	1	250,000		
		充电器滑块	4024-2485-xx*	1	250,000		
		充电器清洁块 /U	4024-1007-xx*	1	250,000		7
		树脂环 (ϕ2)（充电电晕）	4014-1750-xx*	1	250,000		
		充电器清洁块 /L	4024-1008-xx*	1	250,000		8
		碳粉导辊	4024-1005-xx*	1	250,000		5
		清洁刮板	4024-1004-xx*	1	250,000		4
		显影剂	-	1	250,000		2
		放电导线	4024-1010-xx*	3	250,000		10
		转印清洁组件	4024-1011-xx*	1	250,000		11
		分离清洁组件	4024-1019-xx*	1	250,000		21
		树脂环 (ϕ2) （转印 / 分离电晕部件）	4014-1750-xx*	2	250,000		
		臭氧过滤器 K	4014-1795-xx*	1	250,000		24
		显影吸风过滤器	4024-2001-xx*	1	250,000		
		定影清洁纸部件	4024-1001-xx*	1	250,000		1
		定影爪 /U	4024-1014-xx*	6	250,000		14
		转印压力橡皮套	4024-3053-xx*	3	250,000		
2	定期检查 (I) （每复印 500,000 张）	定影辊 /U	4024-1012-xx*	1	500,000		12
		绝缘套筒 /U	4014-3007-xx*	2	500,000		16
		上辊轴承	4014-1747-xx*	2	500,000		17
		定影辊 /L	4024-1013-xx*	1	500,000		13
		定影爪 /L	4024-1015-xx*	3	500,000		15
		定影滚动轴承	4024-2005-xx*	2	500,000		
		感光鼓分离爪	4024-1009-xx*	3	500,000		9
		感光鼓	-	1	500,000		3
		搓纸轮组件（第 1 ～ 3 纸盒）	4024-2058-xx*	3		125,000	30,35,40
		防双张进纸辊橡皮套（第 1 ～ 3 纸盒）	4024-2035-xx*	3		125,000	30,35,40
		供纸传送辊橡皮套（旁路进纸）	4024-1030-xx*	1		70,000	50
		防双张进纸辊橡皮套(旁路进纸)	4024-1030-xx*	1		70,000	50

编号	分类	零件名称	零件号	数量	总计数	实际计数	部件计数编号
3	定期检查 (II) (每复印 1,000,000 张)	供纸振荡辊组件 (第1～3纸盒)	4024-2056-xx*	3		800,000	29,34,39
		供纸橡皮套 (旁路进纸)	4024-1029-xx*	1		140,000	49
		定影灯 /1	4024-2085-xx*	1	1,000,000		
		定影灯 /2	4024-2088-xx*	1	1,000,000		
	去卷曲器	去卷曲辊	4024-2713-xx*	1	1,000,000		
		ADU 传送轴承	4024-2374-xx*	2	1,000,000		
		轴承 /1	4024-2188-xx*	2	1,000,000		
		定影驱动齿轮	4024-2360-xx*	1	1,000,000		
4	定期检查 (III) (每复印 2,000,000 张)	感光鼓分离爪电磁铁	4024-1035-xx*	1	2,000,000		103
		垂直传送离合器 /1,2	4024-1028-xx*	2		2,000,000	61,62
		第二供纸离合器	4024-1028-xx*	1	2,000,000		64
		转印 / 分离电晕部件	4024-1018-xx*	1	2,000,000		20
5	定期检查 (IV) (每复印 2,500,000 张)	碳粉控制板部件	4024-1017-xx*	1	2,500,000		19
		充电部件 (包括 PCL)	4024-1022-xx*	1	2,500,000		25
		TSL	4024-2093-xx*	1	2,500,000		
		感光鼓驱动轴承	4024-2190-xx*	2	2,500,000		
		对位辊 /U	4024-2627-xx*	1	2,500,000		
		显影部件	4024-1024-xx*	1	2,500,000		27
		上辊错误检测感应器	4024-1021-xx*	1	2,500,000		23
		对位轴承 /L	4024-2410-xx*	2	2,500,000		
		对位轴承 /U	4024-2411-xx*	2	2,500,000		
		ADU 对位辊 /U	4024-2671-xx*	1	2,500,000		
		ADU 对位辊 /L	4024-2672-xx*	1	2,500,000		
		TSL 盖板组件	4024-2622-xx*	1	2,500,000		28
6	定期检查 (V) (每复印 4,000,000 张)	供纸离合器 (第 1 ～ 3 纸盒)	4024-1028-xx*	3		2,000,000	31,36,41
		传送离合器 (第 1 ～ 3 纸盒)	4024-1028-xx*	3		2,000,000	32,37,42

2. EDH

编号	分类	零件名称	零件号	数量	总计数	实际计数	部件计数编号
1	定期检查 (I) (每复印 500,000 张)	搓纸轮橡皮套	4594-1009-xx*	1		200,000	92
		供纸辊	4594-1010-xx*	1		200,000	93
		防止双张进纸辊橡皮套	4594-1011-xx*	1		200,000	94
2	定期更换 (II) (每复印 1,500,000 张)	防双张进纸辊	4594-1012-xx*	1		600,000	95

3. FN-6

编号	分类	零件名称	零件号	数量	总计数	实际计数	部件计数编号
1	维护保养	出纸辊 A(海绵辊)	4594-2074-xx*	10	250,000		
	(每复印 250,000 张)	传送辊 4(海绵辊)	4024-2006-xx*	4	250,000		
		钉盒	-	2		5,000/ 盒	
2	定期检查 (I)	装订器部件(前)	4594-1001-xx*	1		200,000	70
	(每复印 1,000,000 张)	装订器部件(后)	4594-1001-xx*	1		200,000	71
3	定期检查 (II) (每复印 2,500,000 张)	FNS 提升 / 下降马达	4594-2206-xx*	1		2,500,000	69

4. C-403/404

编号	分类	零件名称	零件号	数量	总计数	实际计数	部件计数编号
1	定期检查 (I)	搓纸轮	4014-3029-xx*	1		500,000	52
	(每复印 1,000,000 张)	供纸传送辊	4014-3028-xx*	1		500,000	53
		防双张进纸辊	4014-3029-xx*	1		500,000	53
2	定期检查 (II)	供纸离合器	4024-1028-xx*	1		2,000,000	54
	(每复印 4,000,000 张)	传送离合器	4024-1028-xx*	1		2,000,000	55

5. 封面插入器 B

编号	分类	零件名称	零件号	数量	总计数	实际计数	部件计数编号
1	定期检查 (I)	搓纸轮组件 /B	4014-3153-xx*	2		100,000	79
	(每复印 500,000 张)	防止双张进纸辊组件	4594-1004-xx*	2		100,000	80
2	定期检查 (II) (每复印 1,000,000 张)	搓纸轮组件 /A	4014-3152-xx*	2		200,000	78
3	定期检查 (II) (每复印 3,000,000 张)	扭矩限制器 (U 和 L)	4594-1005-xx*	2		600,000	81,86

复印材料

[1] 单机提供

名称	使用期 / 复印张数
碳粉瓶	40,000
显影剂	250,000
感光鼓	500,000

维修材料列表

工具编号	工具名称	外观	数量	备注
4024-2152-01	热敏电阻 PS 夹具（用于上辊）		1	
4024-2992-01	热敏电阻 PS 夹具（用于下辊）		1	
4024-2990-01	温度检测夹具		1	
4014-5005-01	光学 PS 夹具		2	
4014-5006-01	门开关夹具		2 套	2 件 / 套
4014-5007-01	凝固粉	25g		

工具编号	工具名称	外观	数量	备注
4014-5008-01*	PS 轴		2 件 / 套	用于 EDH 定位
4014-5010-01*	ADJ 图		1	用于 EDH 调整
4014-5011-01*	白色图表		1	用于 EDH 调整
4014-5009-01	装订器 PS 夹具		1	用于 FN-6 调整

4

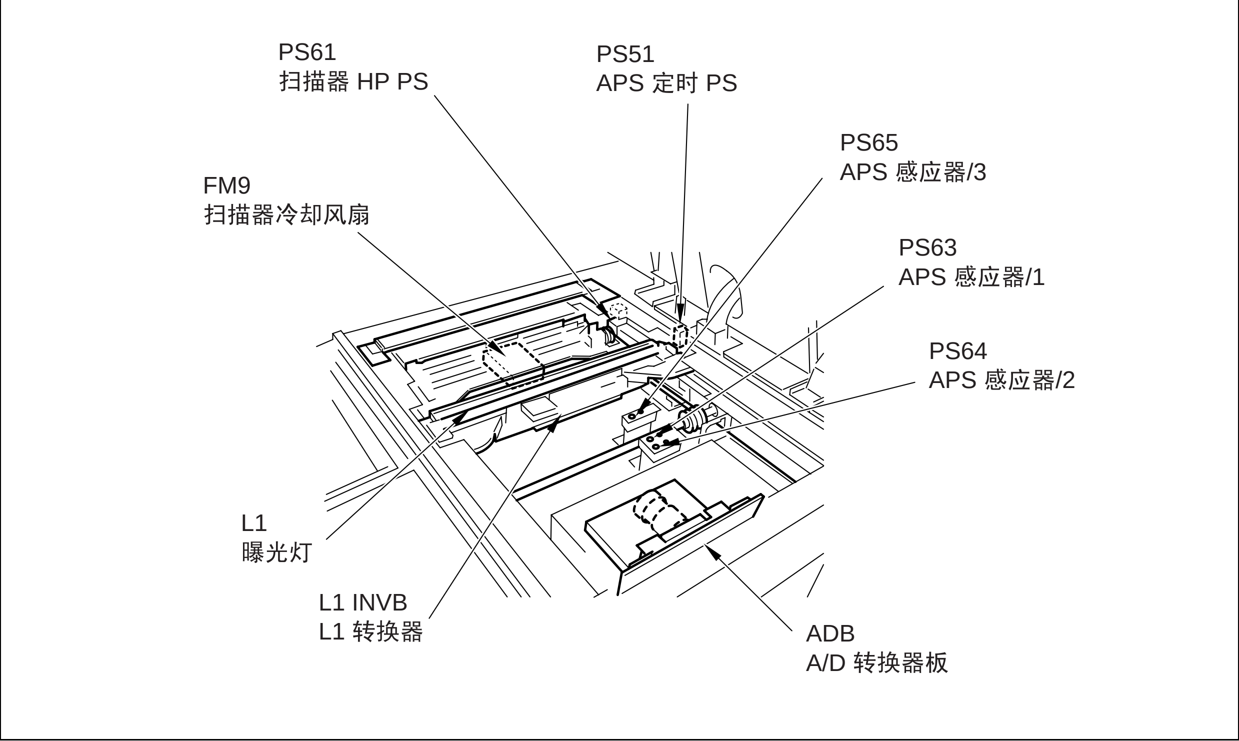
电气零件表

空白页

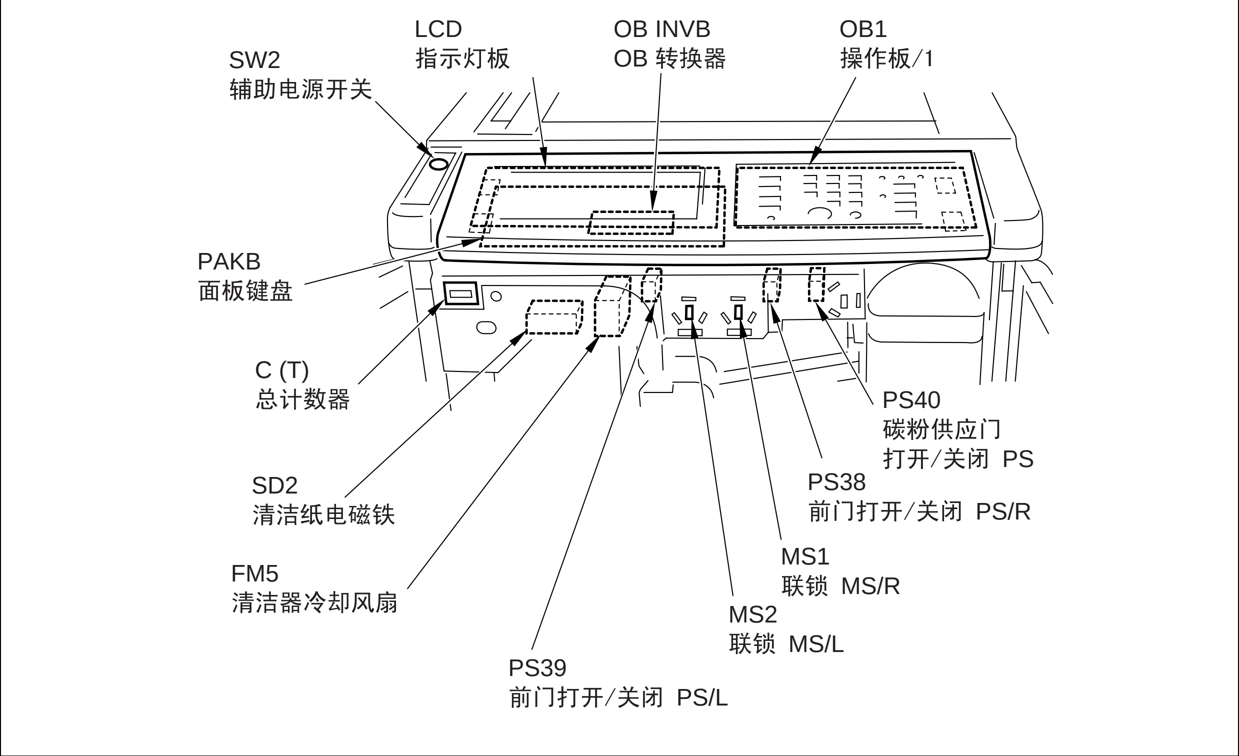
零件布局图

[1] 零件布局图

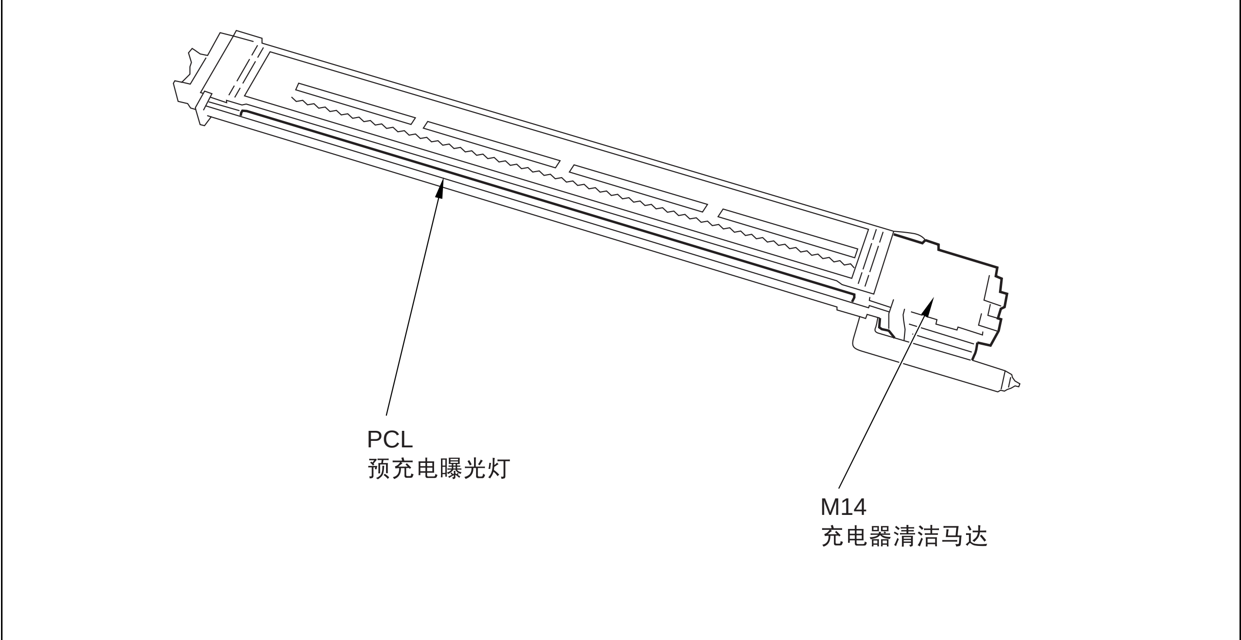
1. 读取部分



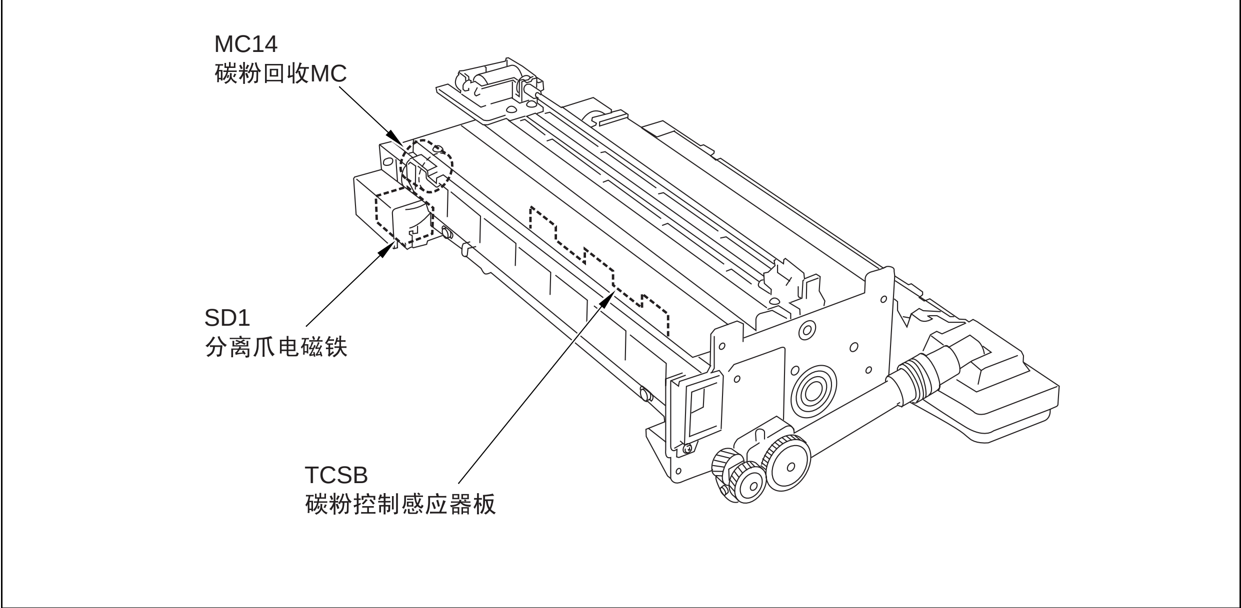
2. 操作部分



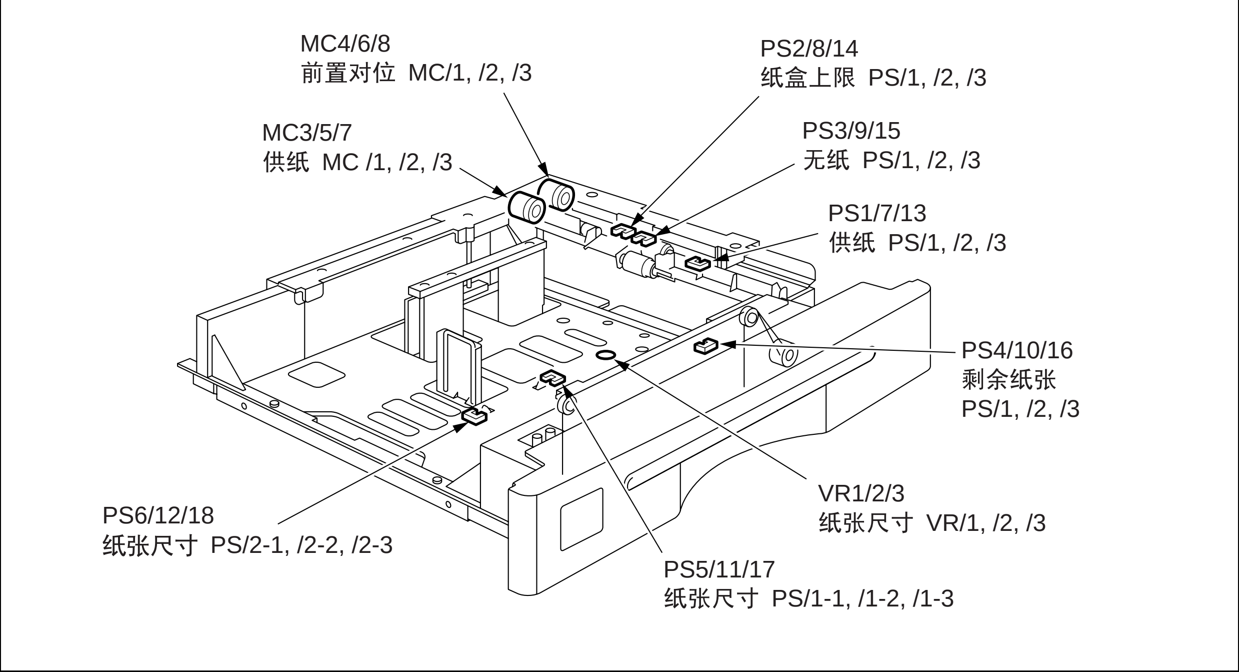
3. 充电电晕部分



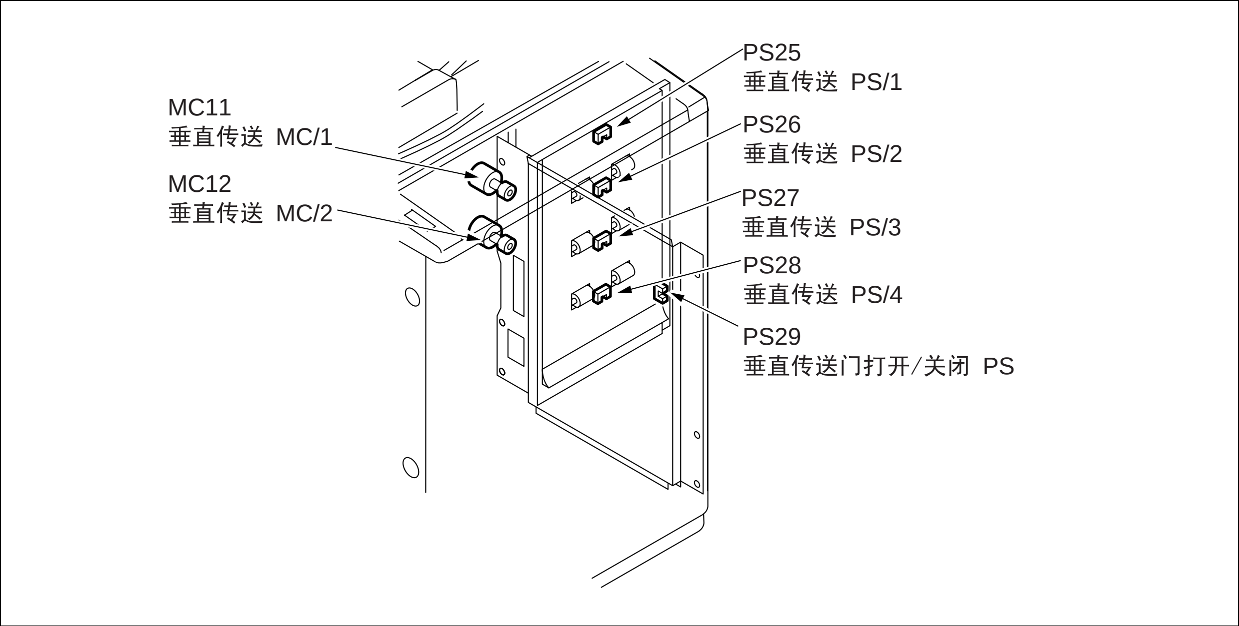
4. 感光鼓支架部分



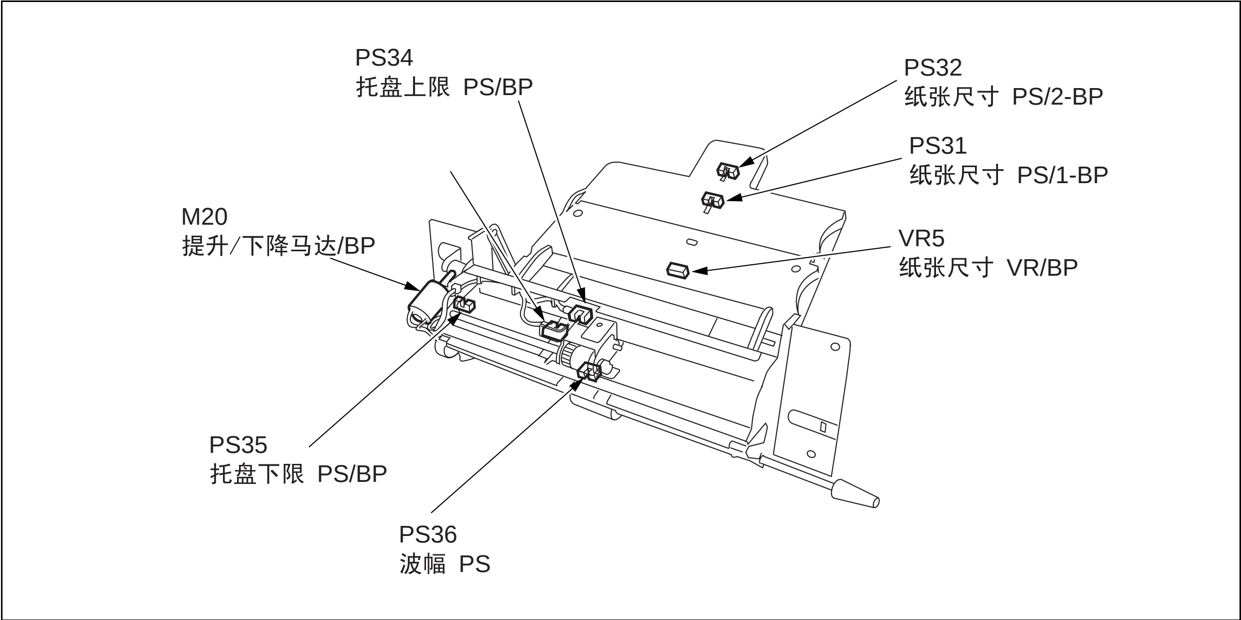
5. 第 1，2，3 纸盒



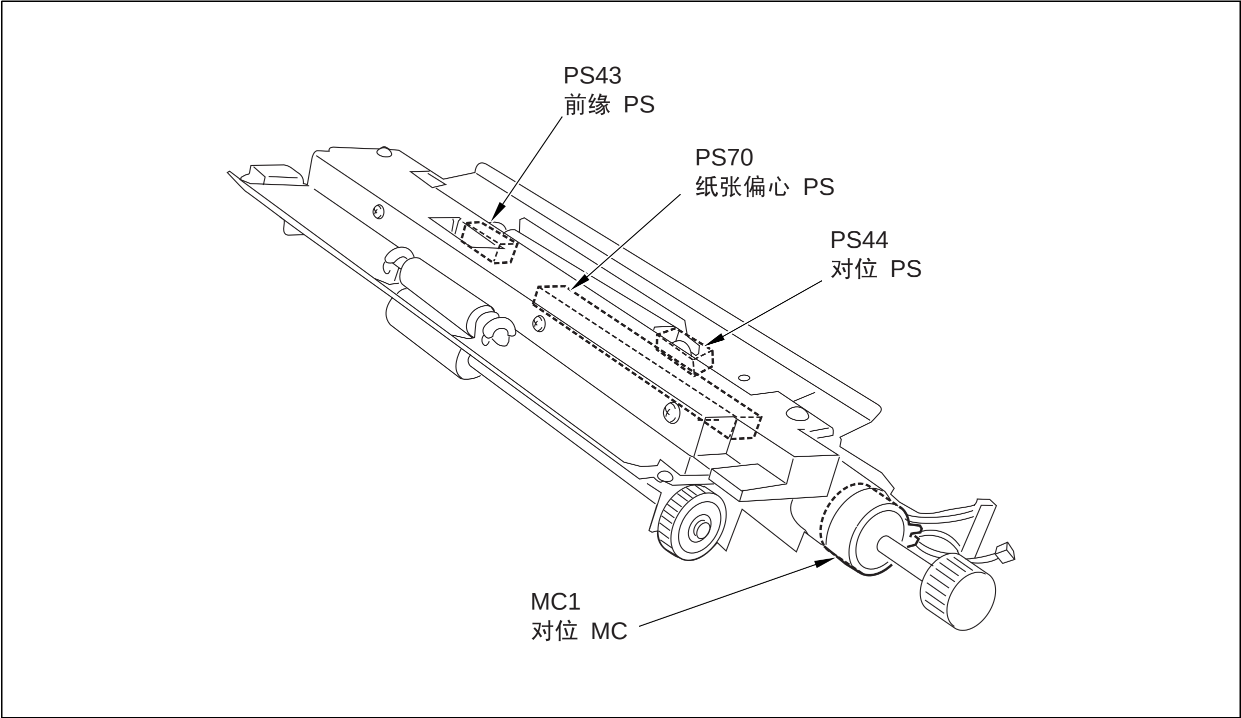
6. 垂直传送部分



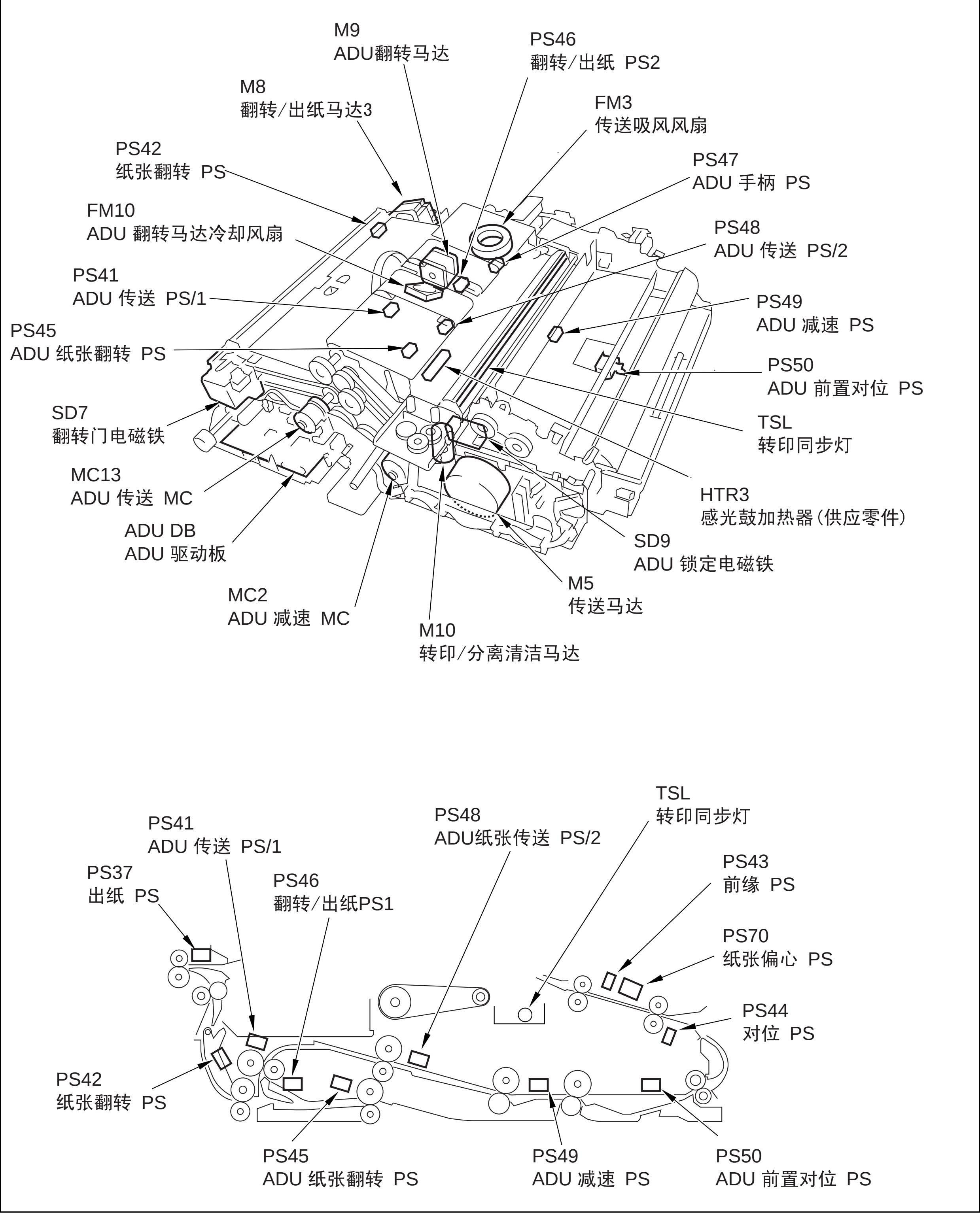
7. 旁路进纸部分



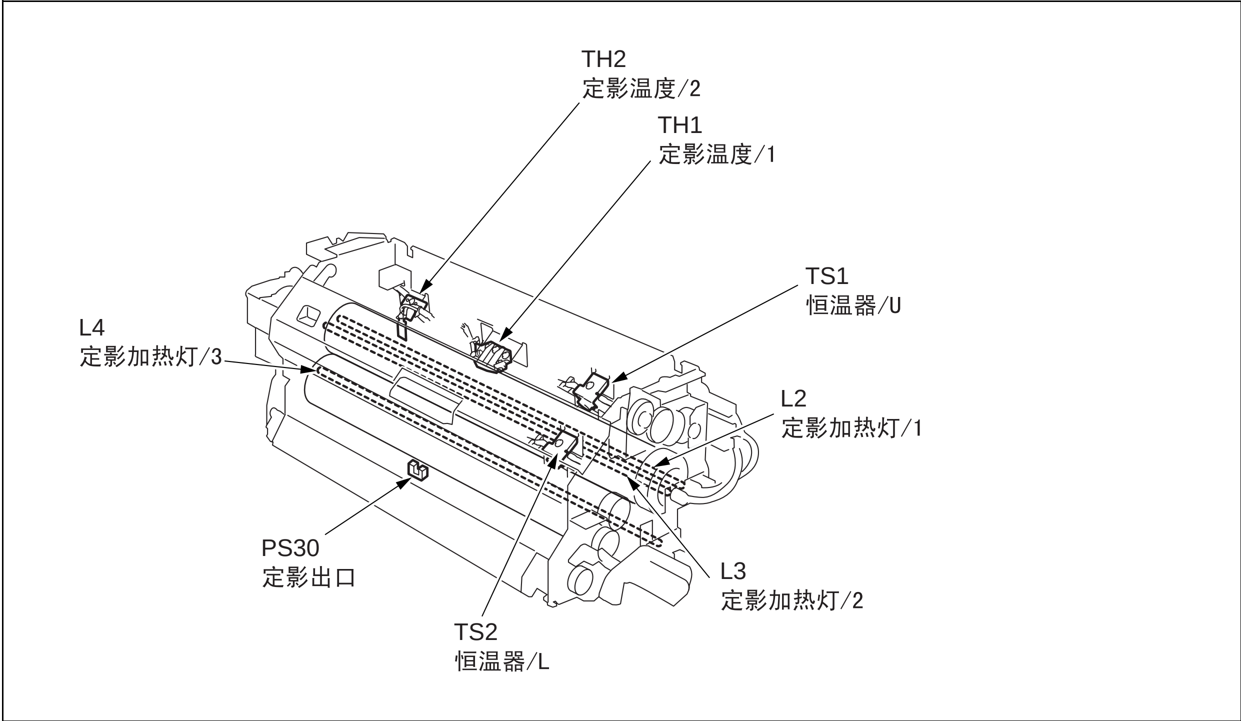
8. 第二供纸部分



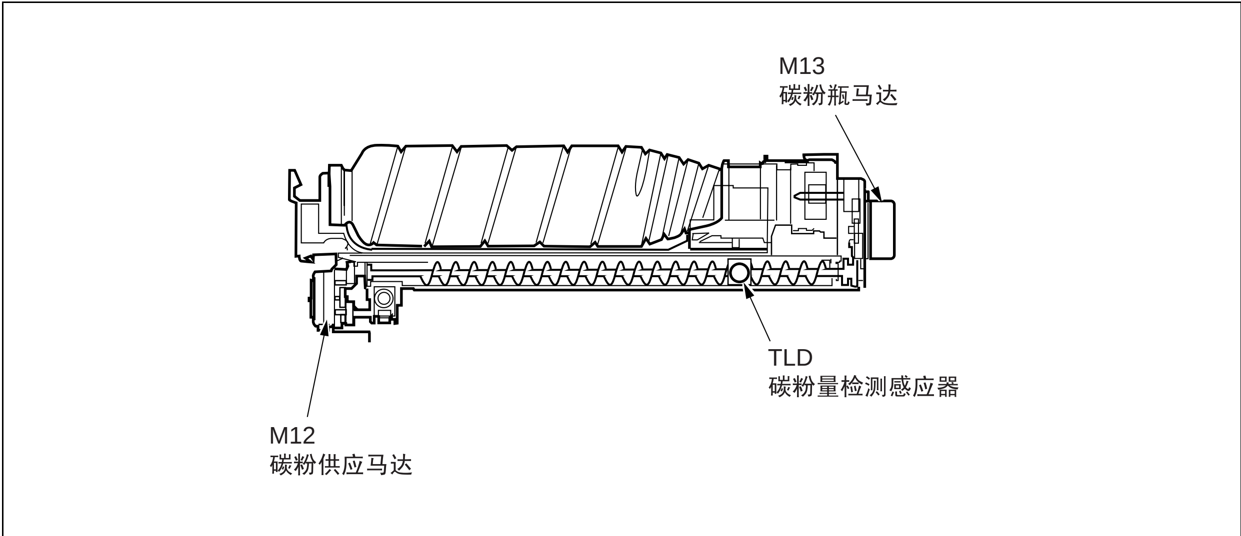
9. ADU 支架部分


M9
ADU翻转马达
PS46
翻转/出纸 PS2
M8
翻转/出纸马达3
FM3
传送吸风风扇
PS42
纸张翻转 PS
PS47
ADU 手柄 PS
FM10
ADU 翻转马达冷却风扇
PS48
ADU 传送 PS/2
PS41
ADU 传送 PS/1
PS49
ADU 减速 PS
PS45
ADU 纸张翻转 PS
PS50
ADU 前置对位 PS
SD7
翻转门电磁铁
TSL
转印同步灯
MC13
ADU 传送 MC
HTR3
感光鼓加热器(供应零件)
ADU DB
ADU 驱动板
SD9
ADU 锁定电磁铁
MC2
ADU 减速 MC
M5
传送马达
M10
转印/分离清洁马达
TSL
转印同步灯
PS41
ADU 传送 PS/1
PS48
ADU纸张传送 PS/2
PS37
出纸 PS
PS46
翻转/出纸PS1
PS43
前缘 PS
PS70
纸张偏心 PS
PS44
对位 PS
PS42
纸张翻转 PS
PS45
ADU 纸张翻转 PS
PS49
ADU 减速 PS
PS50
ADU 前置对位 PS

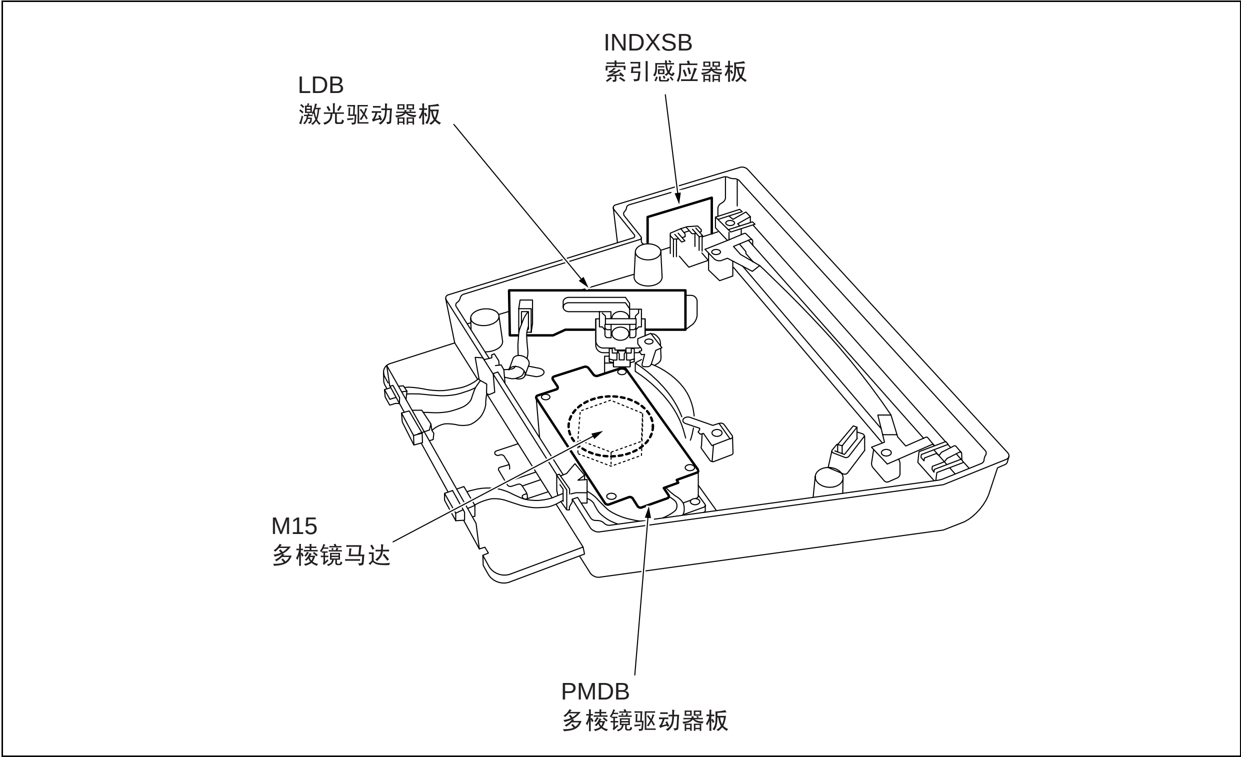
10. 定影部分



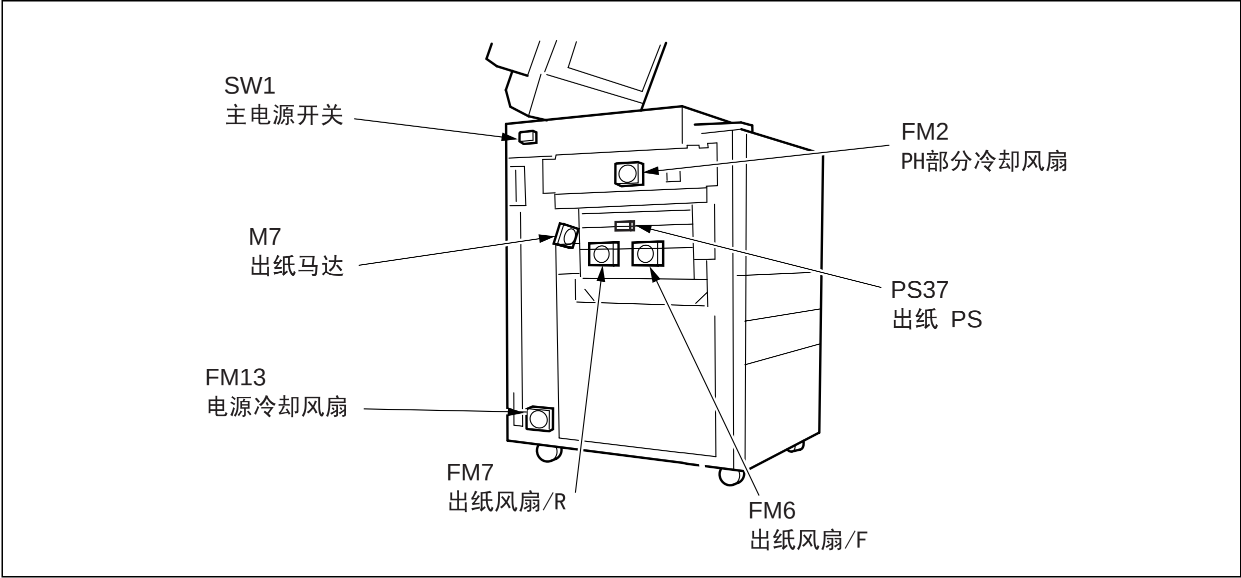
11. 碳粉供应部分



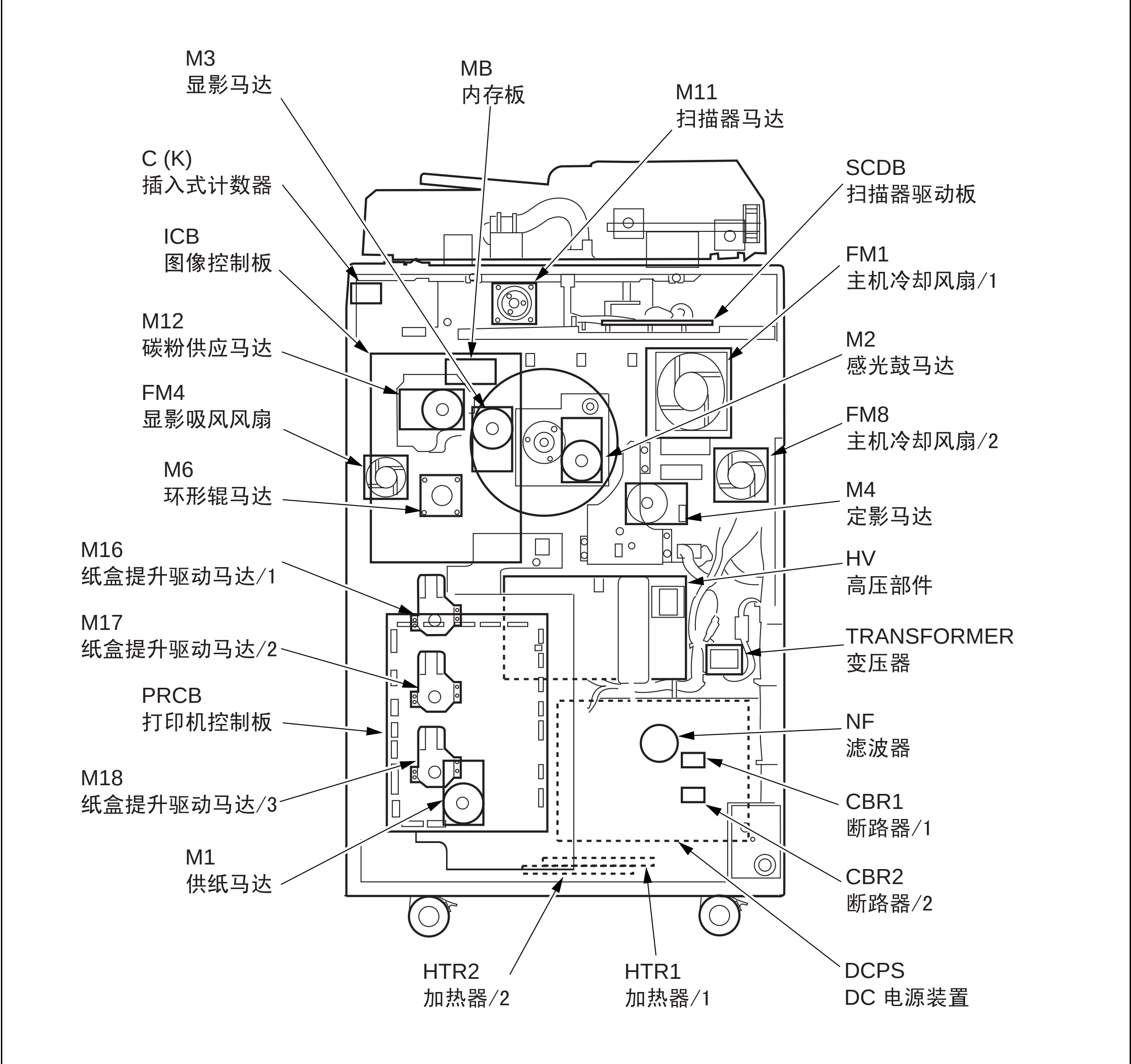
12. PH 部分



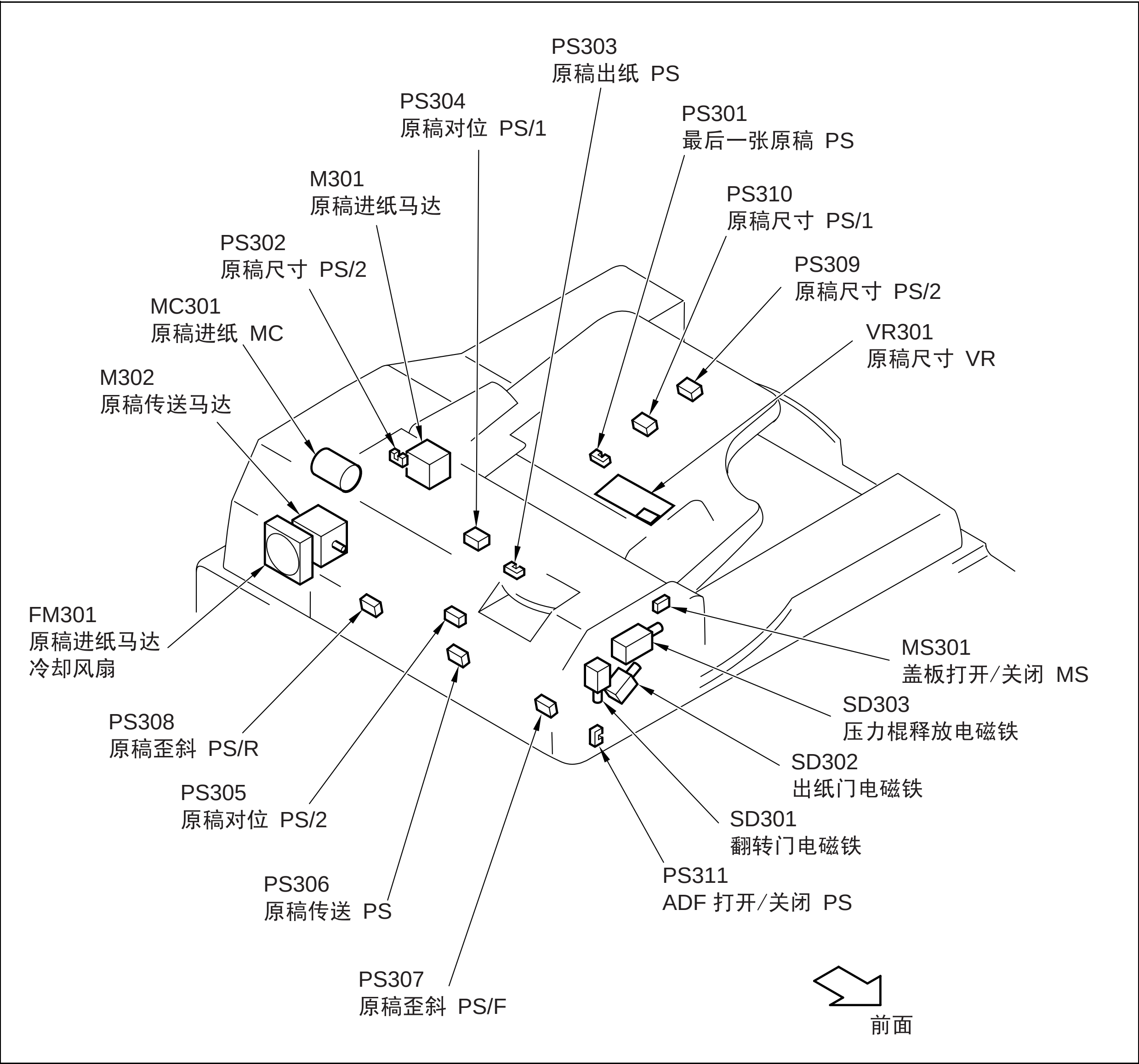
13. 主机左侧



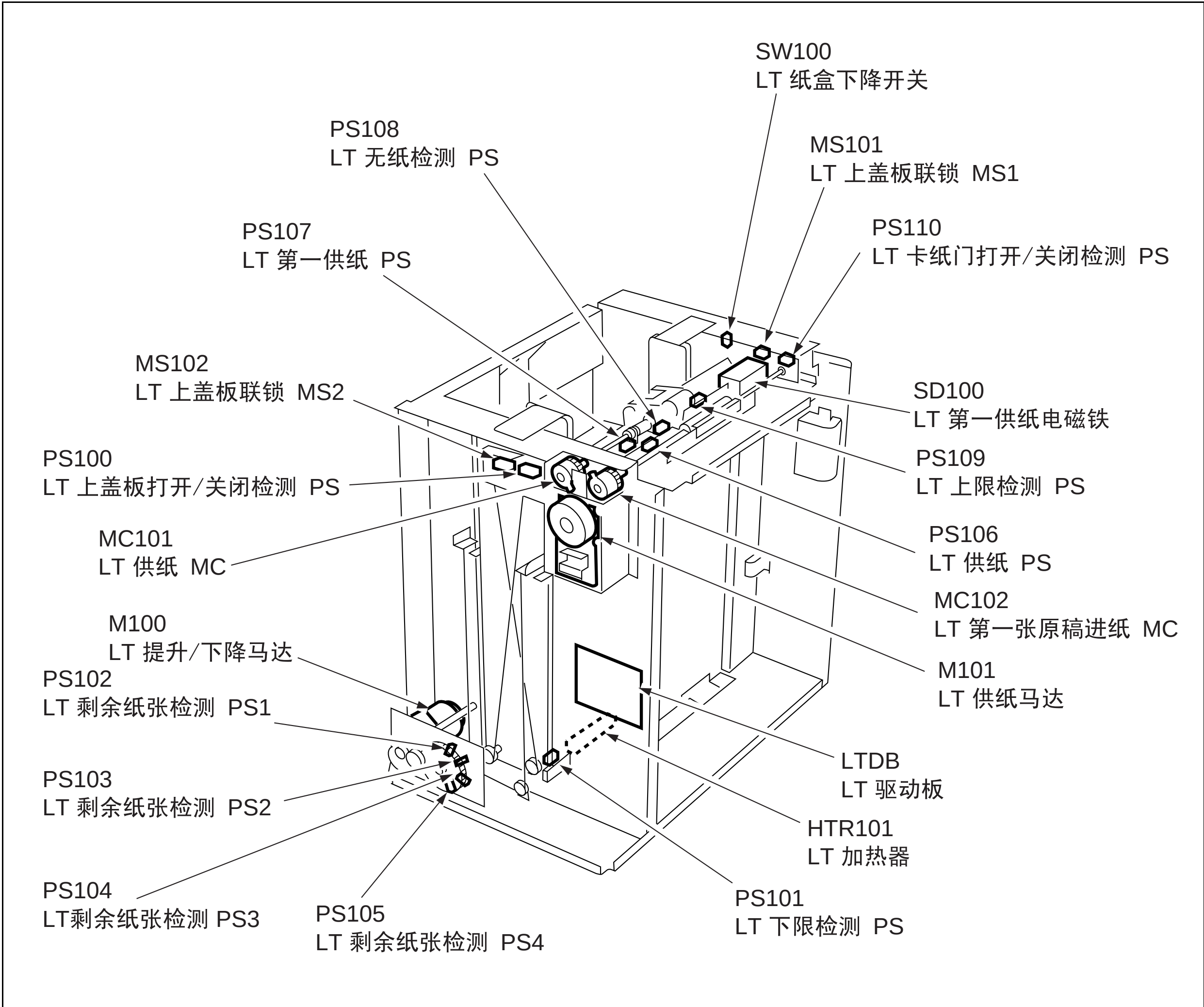
14. 主机后侧


M3
显影马达
MB
内存板
M11
扫描器马达
C (K)
插入式计数器
SCDB
扫描器驱动板
ICB
图像控制板
FM1
主机冷却风扇/1
M12
碳粉供应马达
M2
感光鼓马达
FM4
显影吸风风扇
FM8
主机冷却风扇/2
M6
环形辊马达
M4
定影马达
M16
纸盒提升驱动马达/1
HV
高压部件
M17
纸盒提升驱动马达/2
TRANSFORMER
变压器
PRCB
打印机控制板
NF
滤波器
M18
纸盒提升驱动马达/3
CBR1
断路器/1
M1
供纸马达
CBR2
断路器/2
HTR2
加热器/2
HTR1
加热器/1
DCPS
DC 电源装置

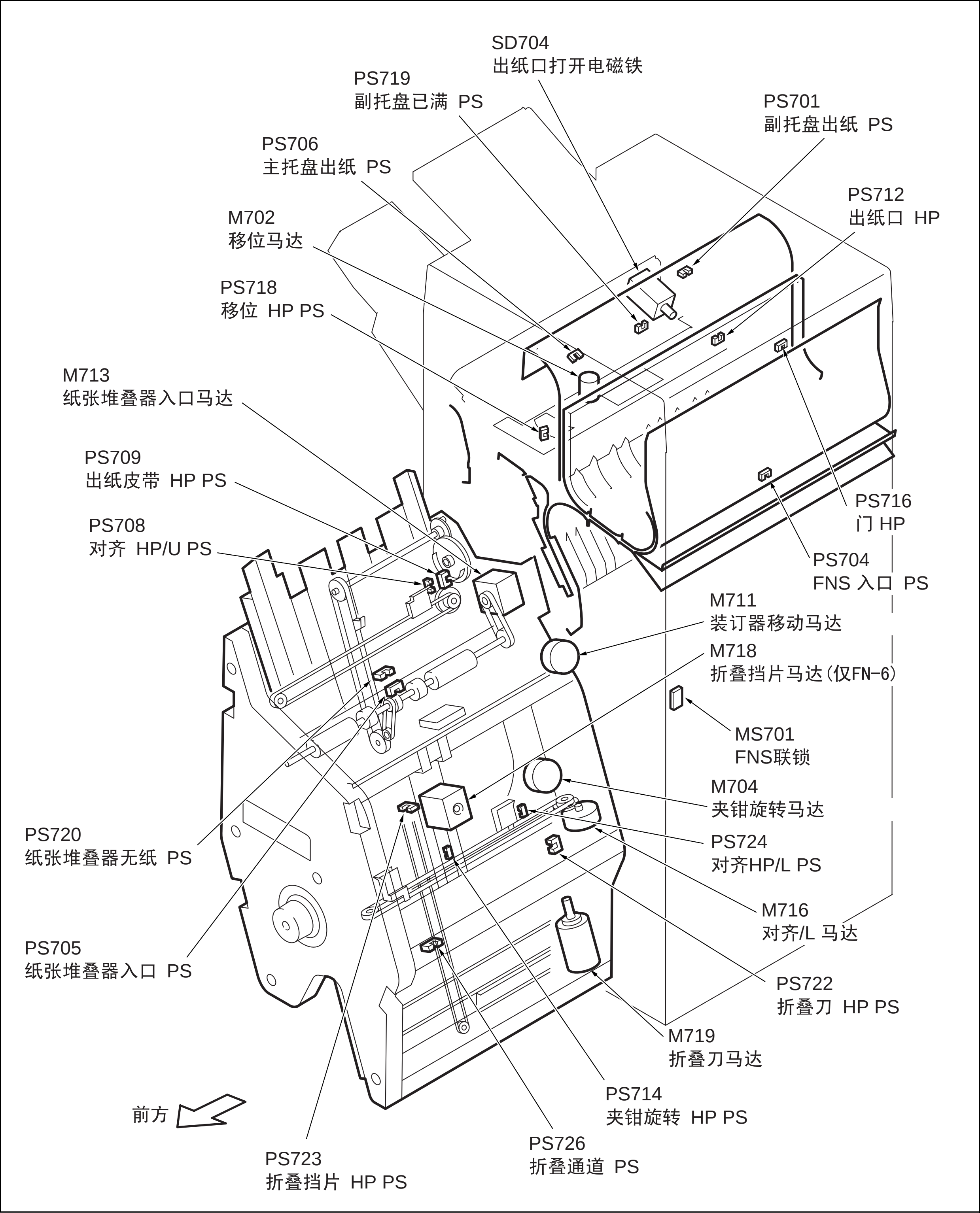
[2] RADF 零件布局图

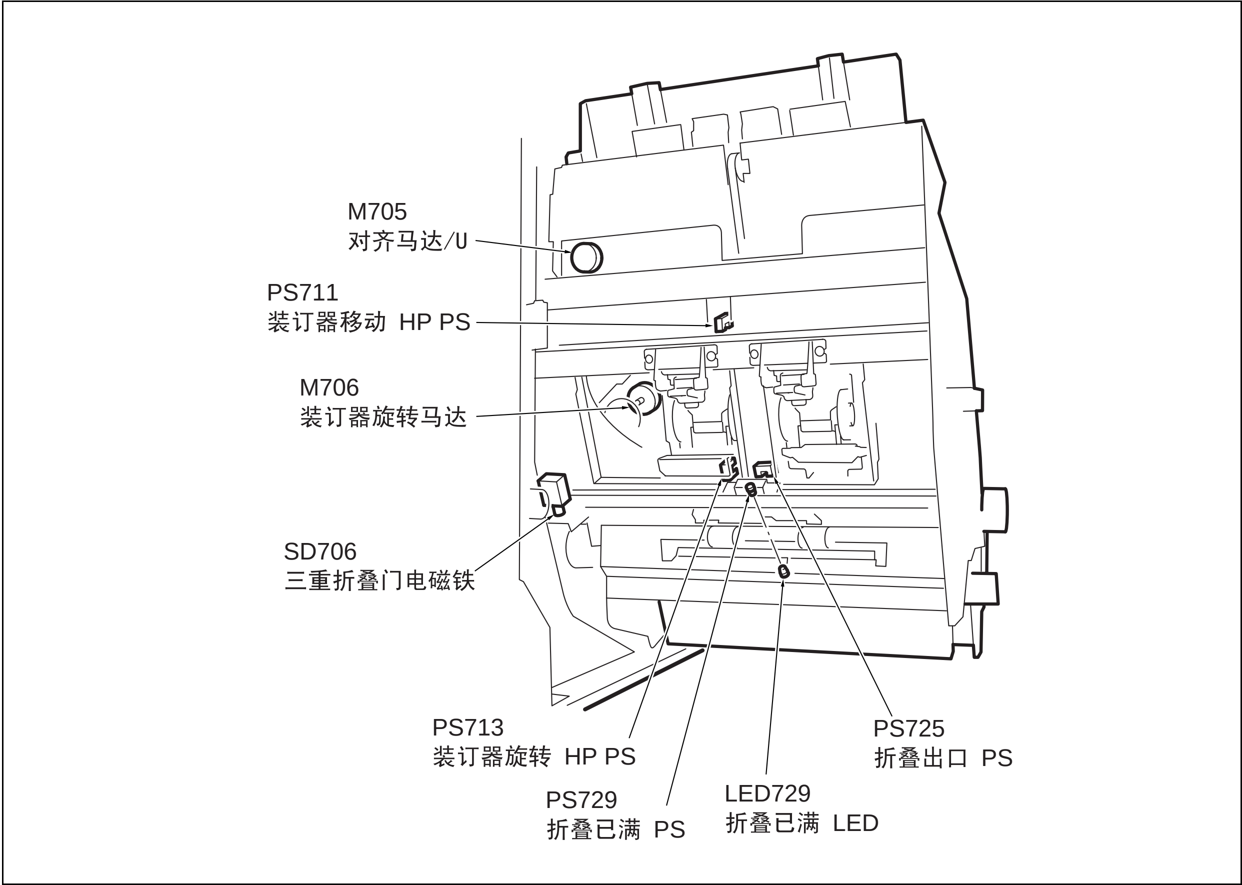

PS303
原稿出纸 PS
PS304
原稿对位 PS/1
PS301
最后一张原稿 PS
M301
原稿进纸马达
PS310
原稿尺寸 PS/1
PS302
原稿尺寸 PS/2
PS309
原稿尺寸 PS/2
MC301
原稿进纸 MC
VR301
原稿尺寸 VR
M302
原稿传送马达
FM301
原稿进纸马达
冷却风扇
MS301
盖板打开/关闭 MS
SD303
压力棍释放电磁铁
PS308
原稿歪斜 PS/R
SD302
出纸门电磁铁
PS305
原稿对位 PS/2
SD301
翻转门电磁铁
PS306
原稿传送 PS
PS311
ADF 打开/关闭 PS
PS307
原稿歪斜 PS/F
前面

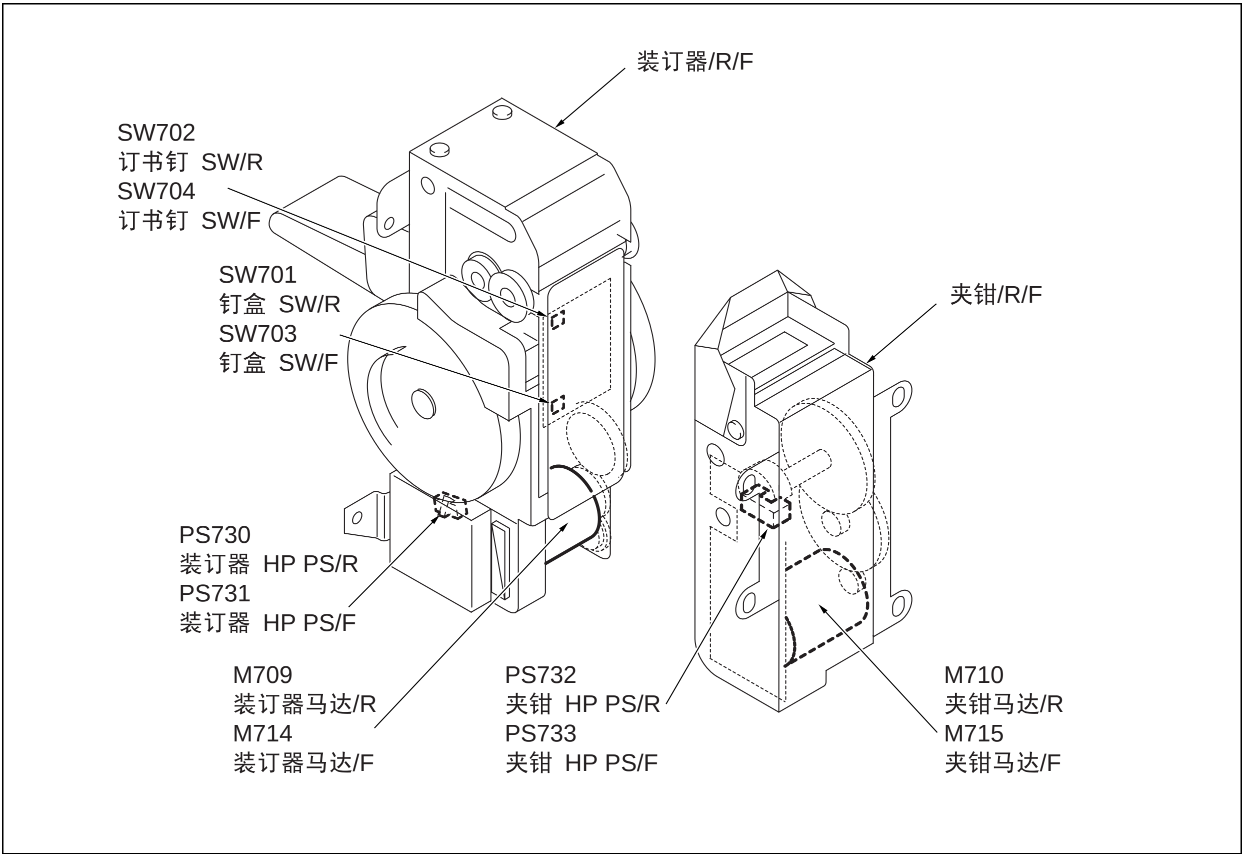
[3] LCT 零件布局图

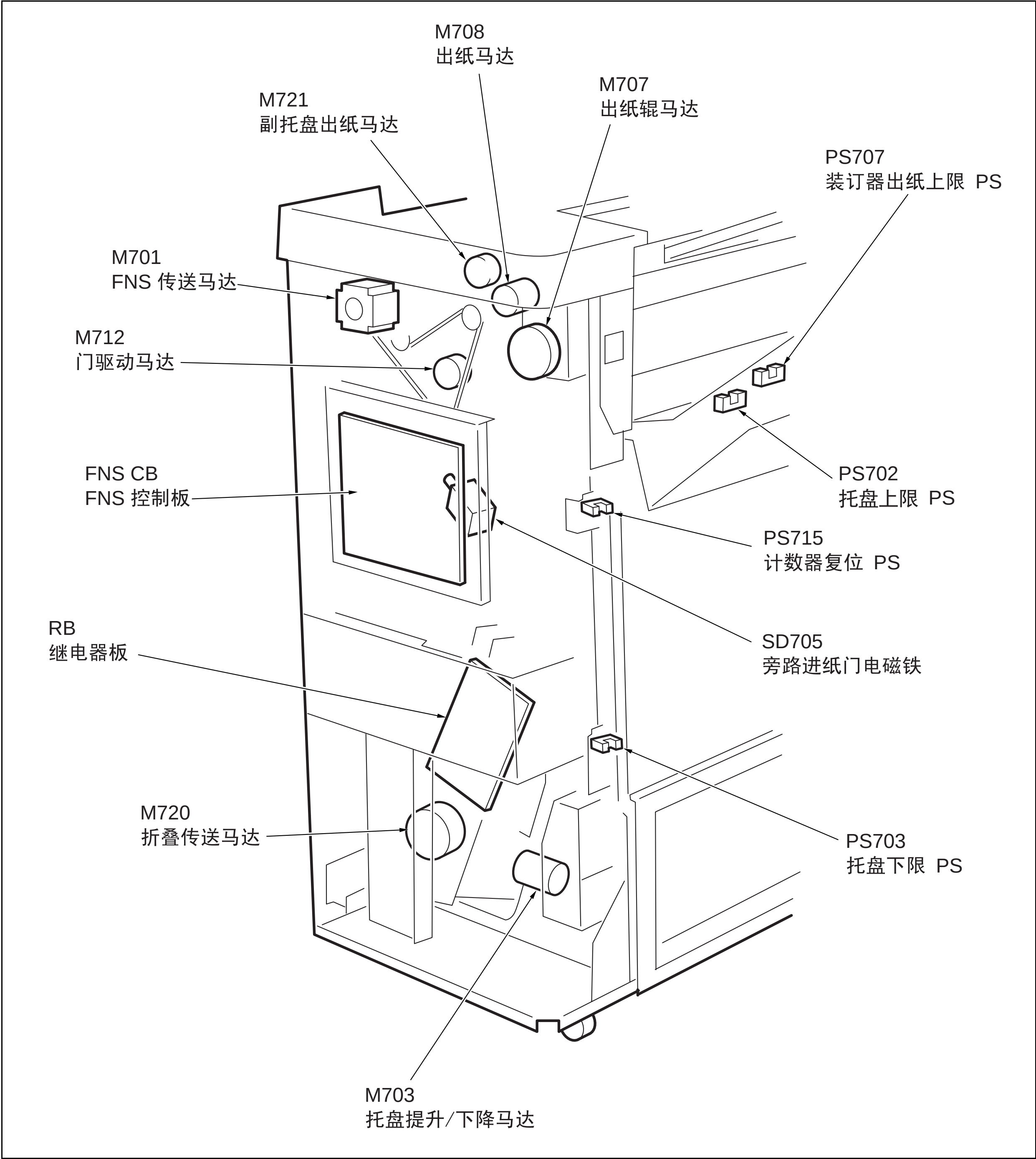

SW100
LT 纸盒下降开关
PS108
LT 无纸检测 PS
MS101
LT 上盖板联锁 MS1
PS110
LT 卡纸门打开/关闭检测 PS
PS107
LT 第一供纸 PS
MS102
LT 上盖板联锁 MS2
SD100
LT 第一供纸电磁铁
PS100
LT 上盖板打开/关闭检测 PS
PS109
LT 上限检测 PS
MC101
LT 供纸 MC
PS106
LT 供纸 PS
MC102
LT 第一张原稿进纸 MC
M100
LT 提升/下降马达
M101
LT 供纸马达
PS102
LT 剩余纸张检测 PS1
LTDB
LT 驱动板
PS103
LT 剩余纸张检测 PS2
HTR101
LT 加热器
PS104
LT剩余纸张检测 PS3
PS105
LT 剩余纸张检测 PS4
PS101
LT 下限检测 PS

[4] FNS 零件布局图

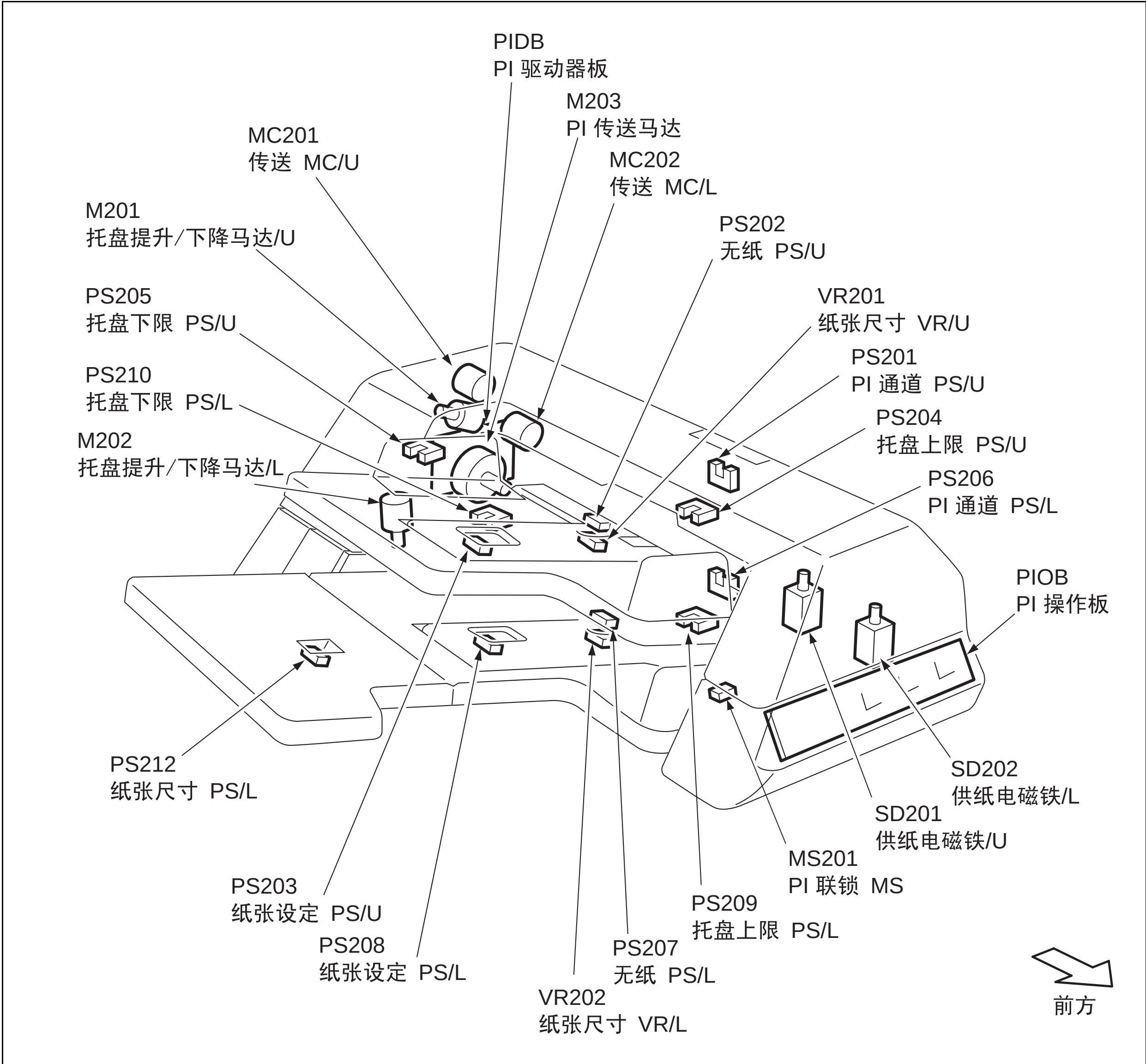

SD704
出纸口打开电磁铁
PS719
副托盘已满 PS
PS701
副托盘出纸 PS
PS706
主托盘出纸 PS
PS712
出纸口 HP
M702
移位马达
PS718
移位 HP PS
M713
纸张堆叠器入口马达
PS709
出纸皮带 HP PS
PS708
对齐 HP/U PS
PS716
门 HP
PS704
FNS 入口 PS
M711
装订器移动马达
M718
折叠挡片马达(仅FN-6)
MS701
FNS联锁
M704
夹钳旋转马达
PS724
对齐HP/L PS
PS720
纸张堆叠器无纸 PS
M716
对齐/L 马达
PS705
纸张堆叠器入口 PS
PS722
折叠刀 HP PS
M719
折叠刀马达
PS714
夹钳旋转 HP PS
前方
PS726
折叠通道 PS
PS723
折叠挡片 HP PS


M705
对齐马达/U
PS711
装订器移动 HP PS
M706
装订器旋转马达
SD706
三重折叠门电磁铁
PS713
装订器旋转 HP PS
PS729
折叠已满 PS
LED729
折叠已满 LED
PS725
折叠出口 PS


装订器/R/F
SW702
订书钉 SW/R
SW704
订书钉 SW/F
SW701
钉盒 SW/R
SW703
钉盒 SW/F
夹钳/R/F
PS730
装订器 HP PS/R
PS731
装订器 HP PS/F
M709
装订器马达/R
M714
装订器马达/F
PS732
夹钳 HP PS/R
PS733
夹钳 HP PS/F
M710
夹钳马达/R
M715
夹钳马达/F

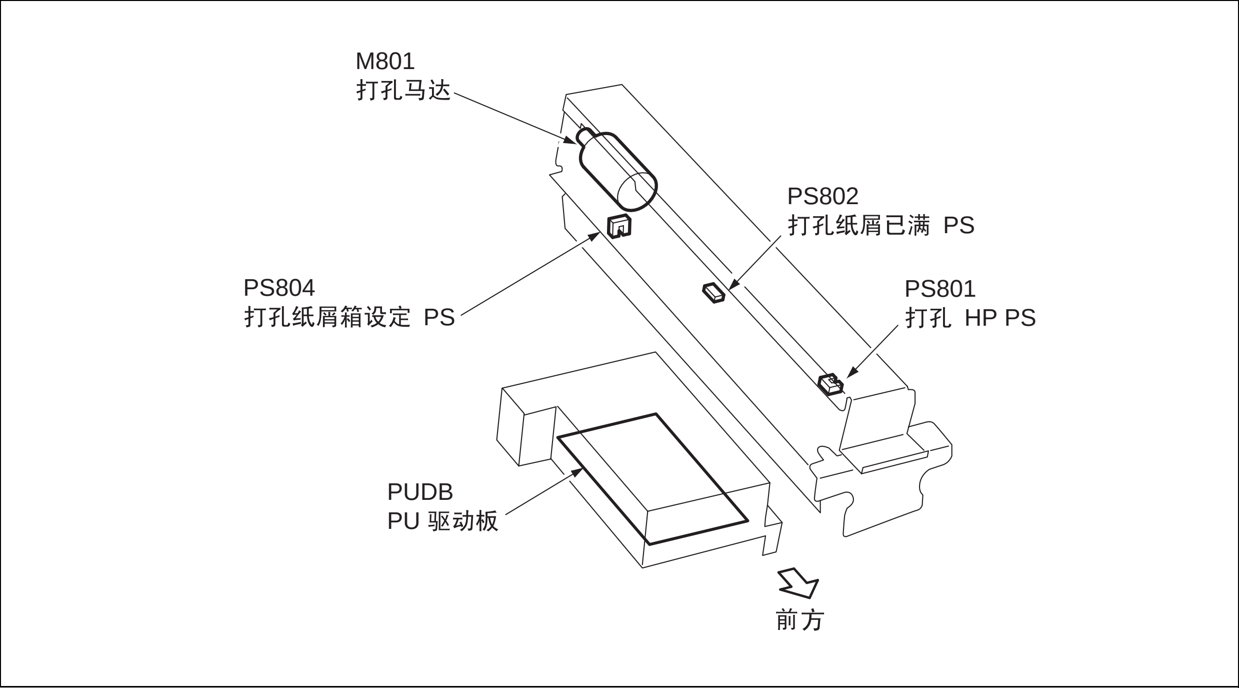

M708
出纸马达
M721
副托盘出纸马达
M707
出纸辊马达
PS707
装订器出纸上限 PS
M701
FNS 传送马达
M712
门驱动马达
FNS CB
FNS 控制板
PS702
托盘上限 PS
PS715
计数器复位 PS
RB
继电器板
SD705
旁路进纸门电磁铁
M720
折叠传送马达
PS703
托盘下限 PS
M703
托盘提升/下降马达

[5] PI 零件布局图



PIDB
PI 驱动器板
M203
PI 传送马达
MC201
传送 MC/U
MC202
传送 MC/L
M201
托盘提升/下降马达/U
PS202
无纸 PS/U
PS205
托盘下限 PS/U
VR201
纸张尺寸 VR/U
PS201
PI 通道 PS/U
PS210
托盘下限 PS/L
PS204
托盘上限 PS/U
M202
托盘提升/下降马达/L
PS206
PI 通道 PS/L
PIOB
PI 操作板
PS212
纸张尺寸 PS/L
SD202
供纸电磁铁/L
SD201
供纸电磁铁/U
MS201
PI 联锁 MS
PS203
纸张设定 PS/U
PS209
托盘上限 PS/L
PS208
纸张设定 PS/L
PS207
无纸 PS/L
VR202
纸张尺寸 VR/L
前方

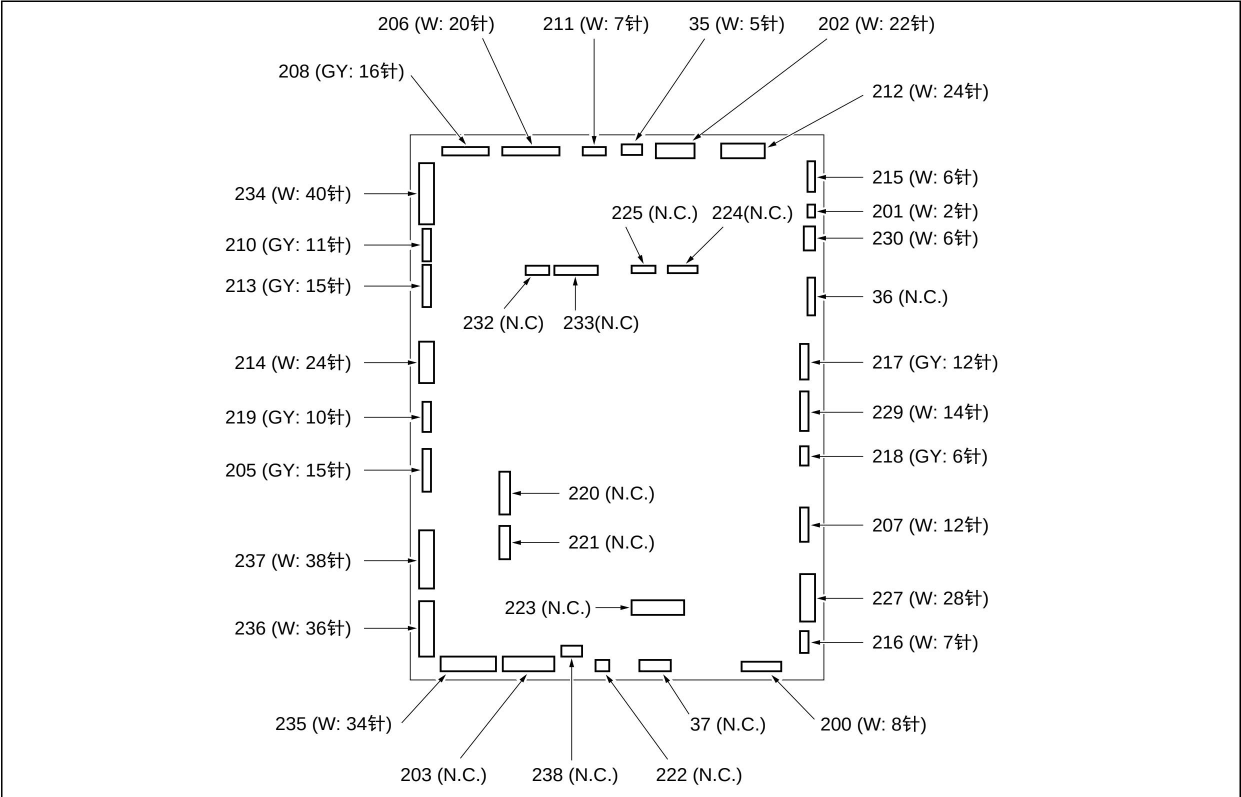
[6] PK 零件布局图


M801
打孔马达
PS802
打孔纸屑已满 PS
PS804
打孔纸屑箱设定 PS
PS801
打孔 HP PS
PUDB
PU 驱动板
前方

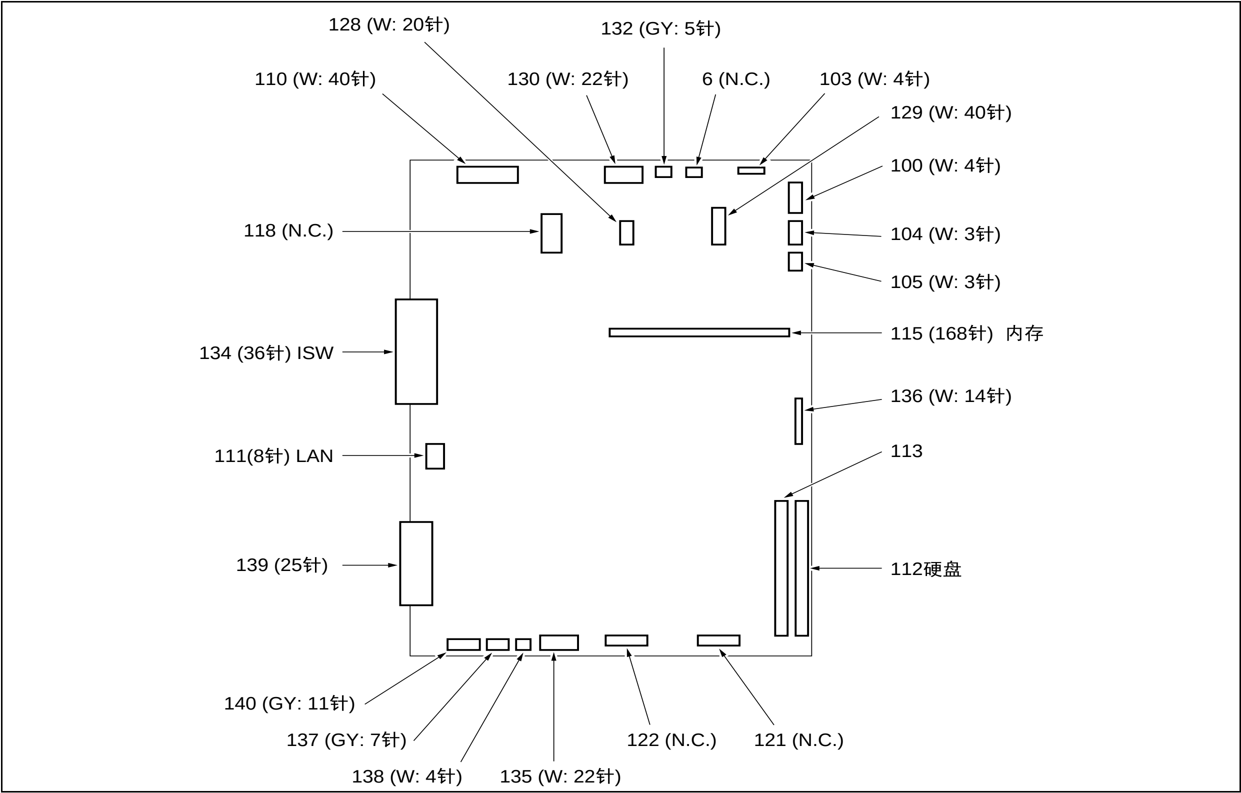
连接器布局图

[1] 连接器布局图

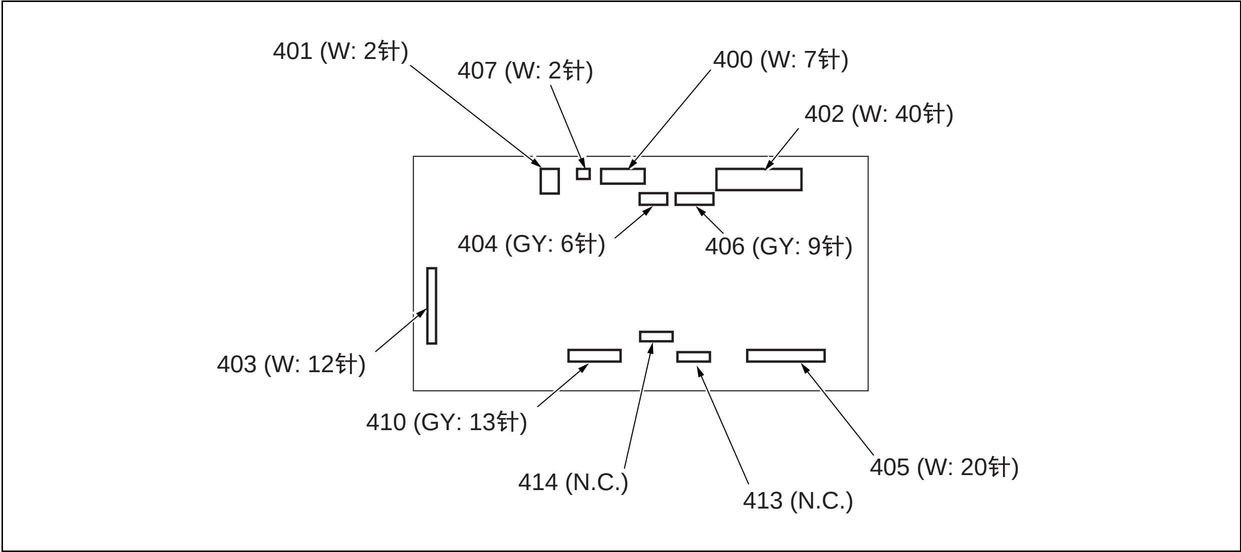
1. 打印机控制板



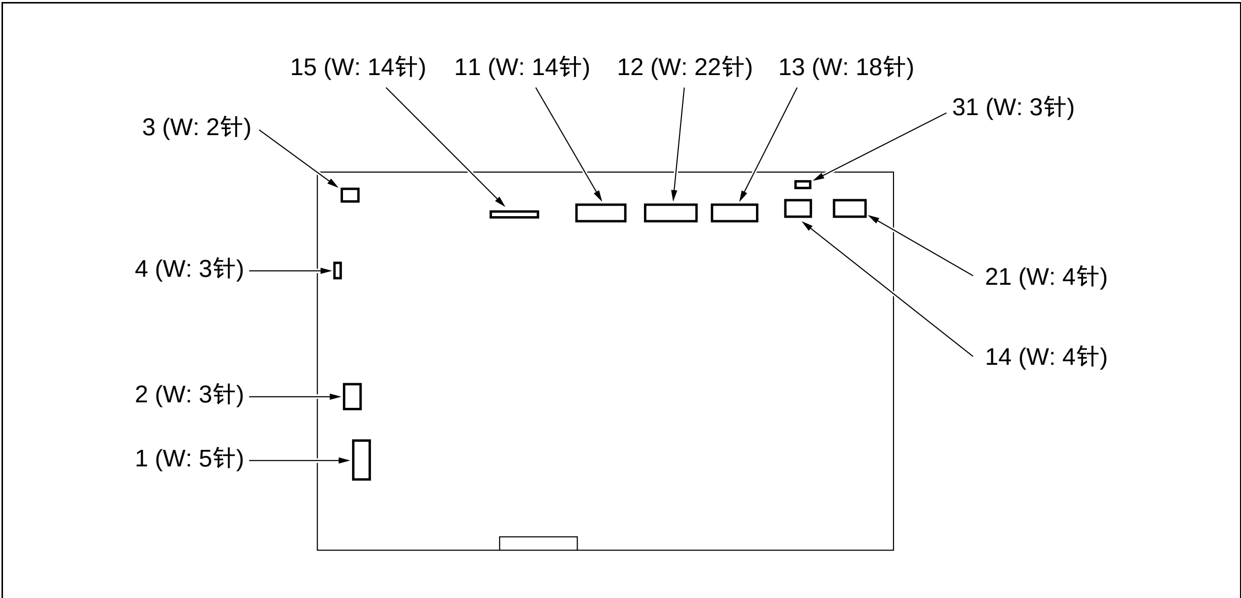
2. 图像控制板



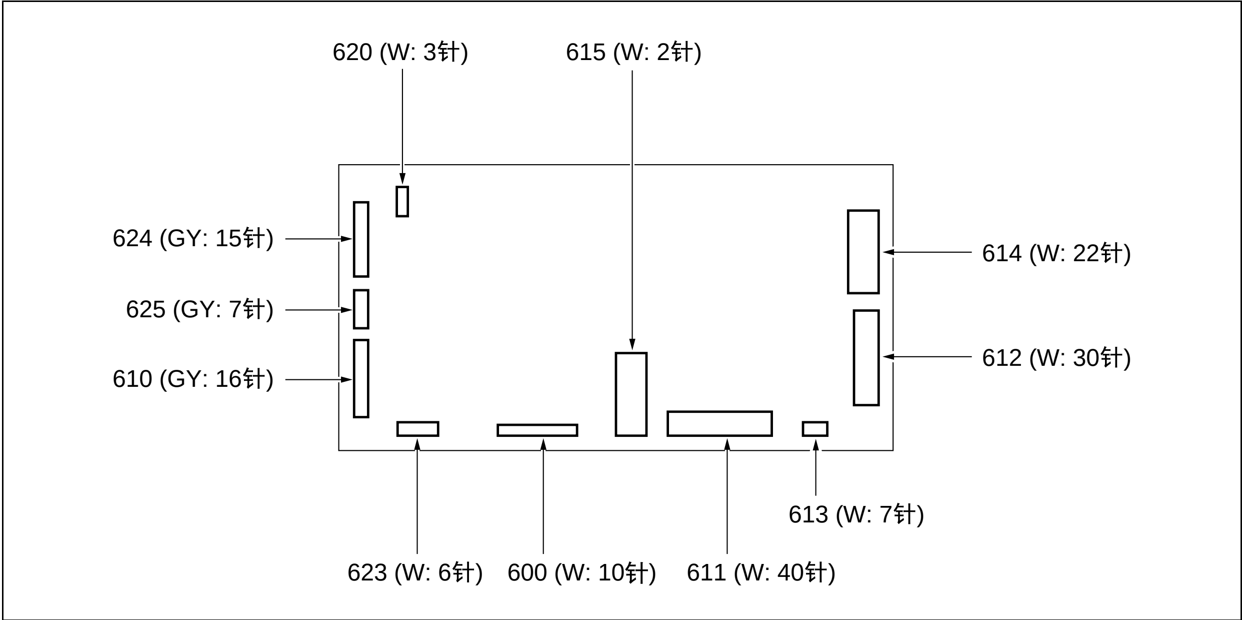
3. ADU 驱动板



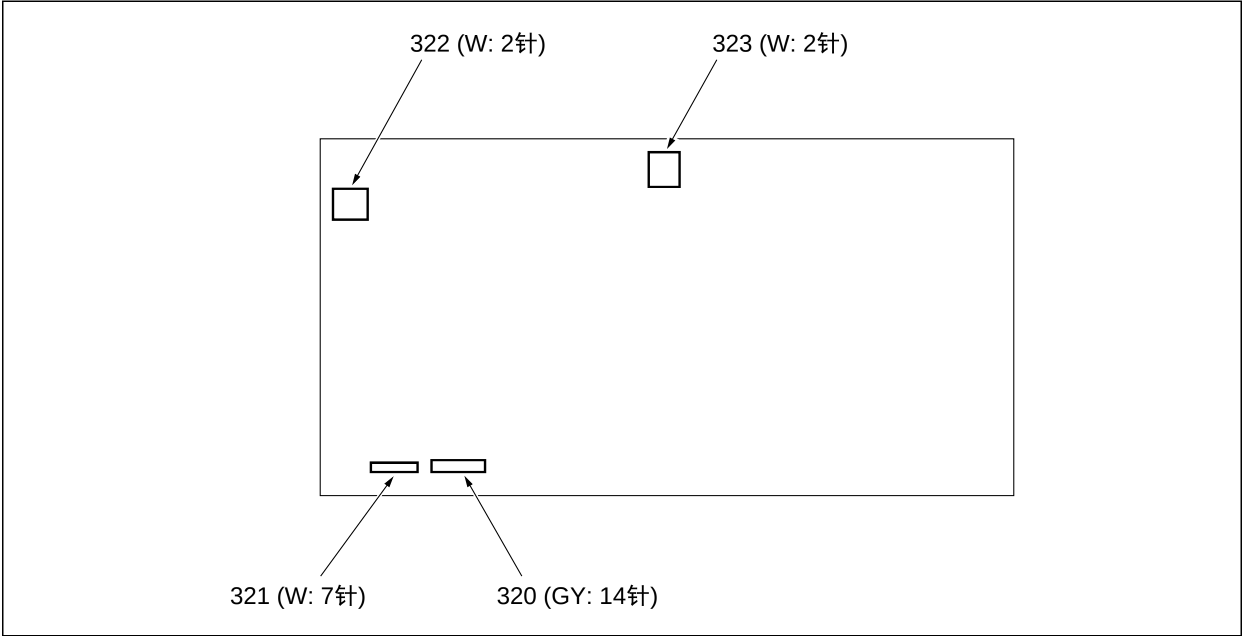
4. DC 电源装置



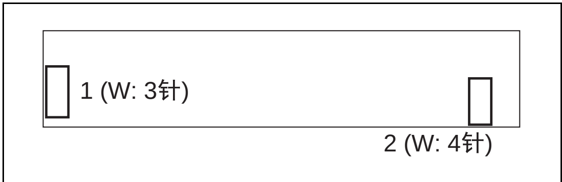
5. 扫描器驱动板



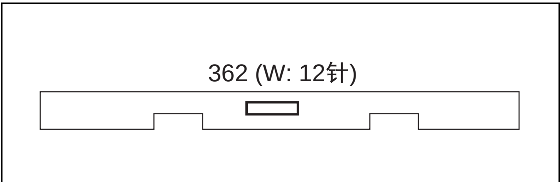
6. 高压部件



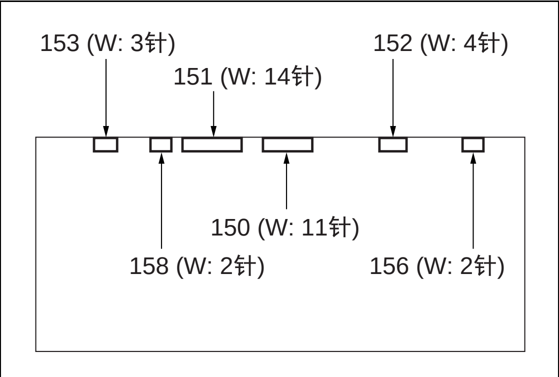
7. L1 转换器



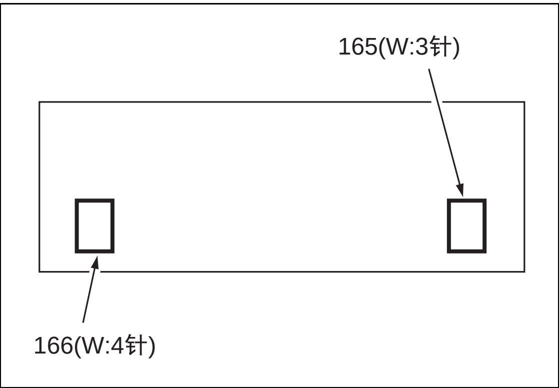
8. 碳粉控制传感器板



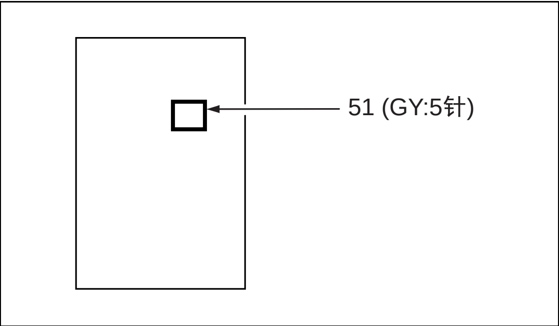
9. 操作板 /1



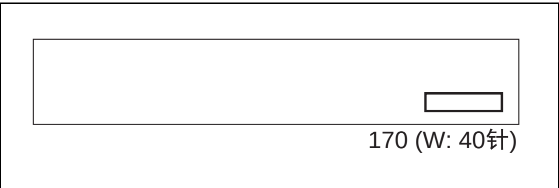
10. OB 转换器



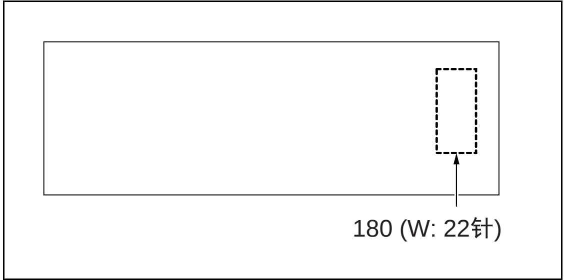
11. 索引传感器板



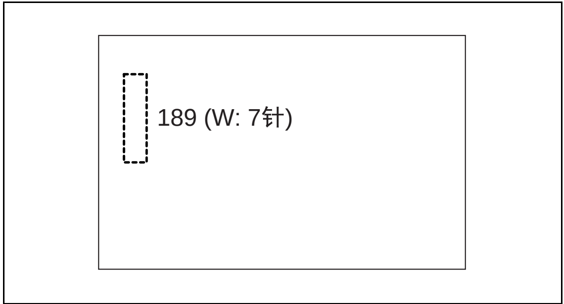
12. A/D 转换板



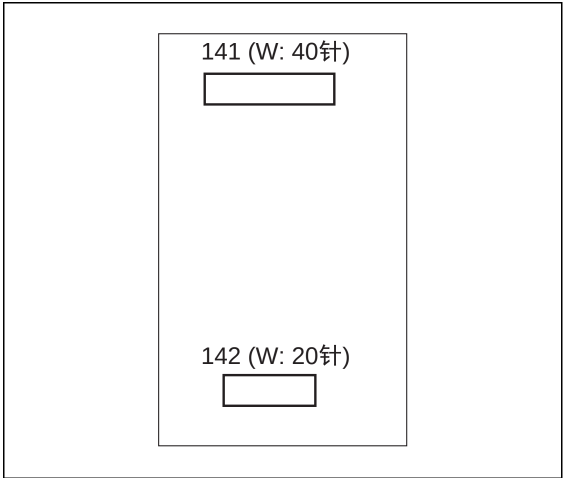
13. 激光驱动板



14. 多棱镜驱动板

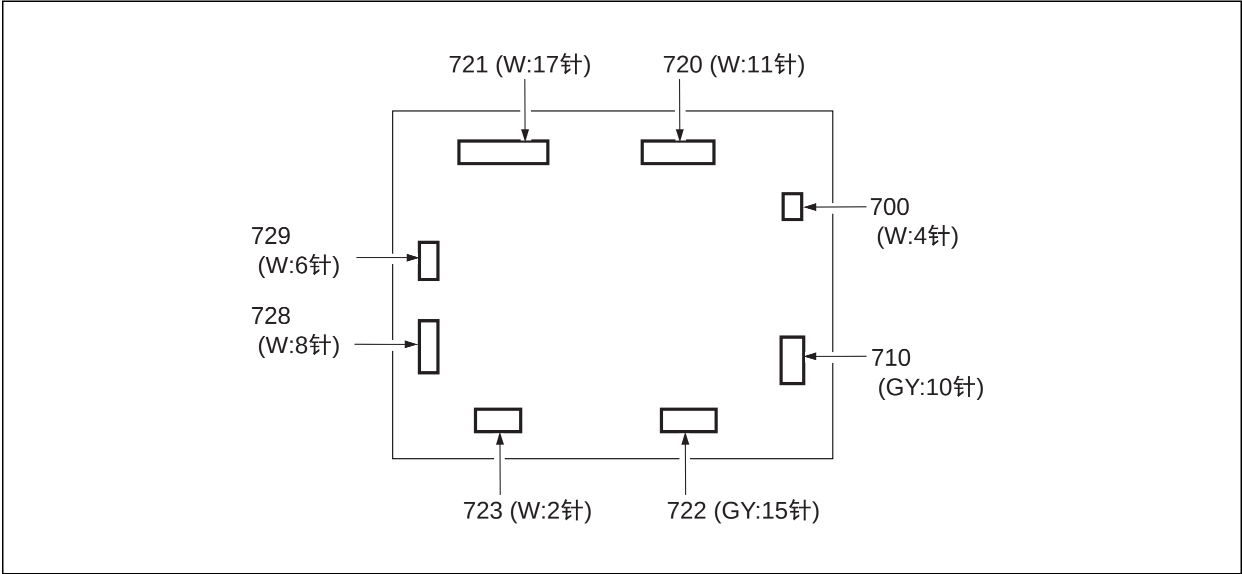


15. 内存板



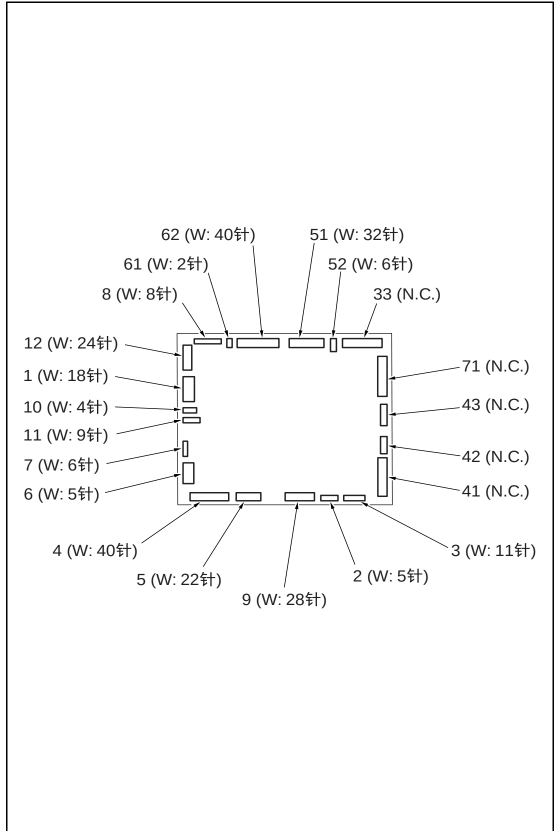
[2] LCT 连接器布局图

1. LT 驱动板

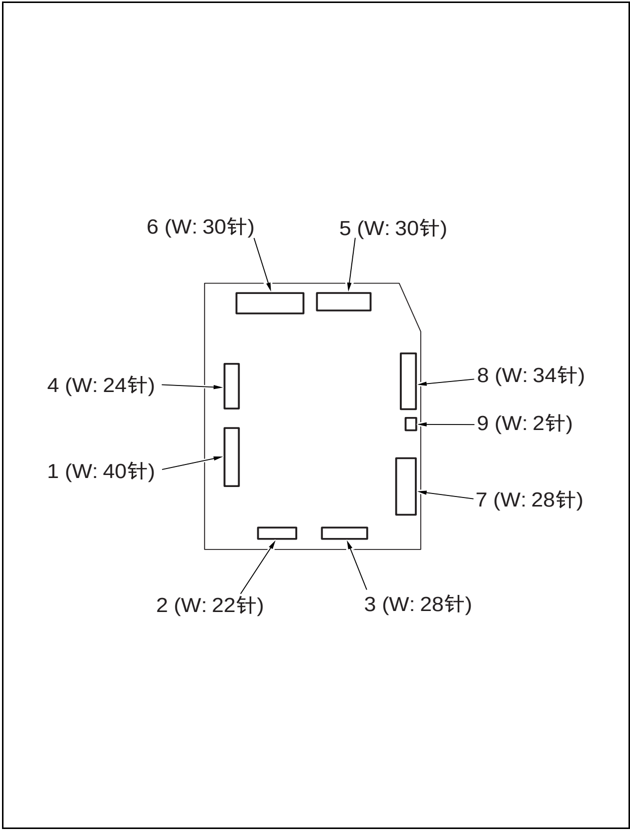


[3] FNS 连接器布局图

1. FNS 控制板

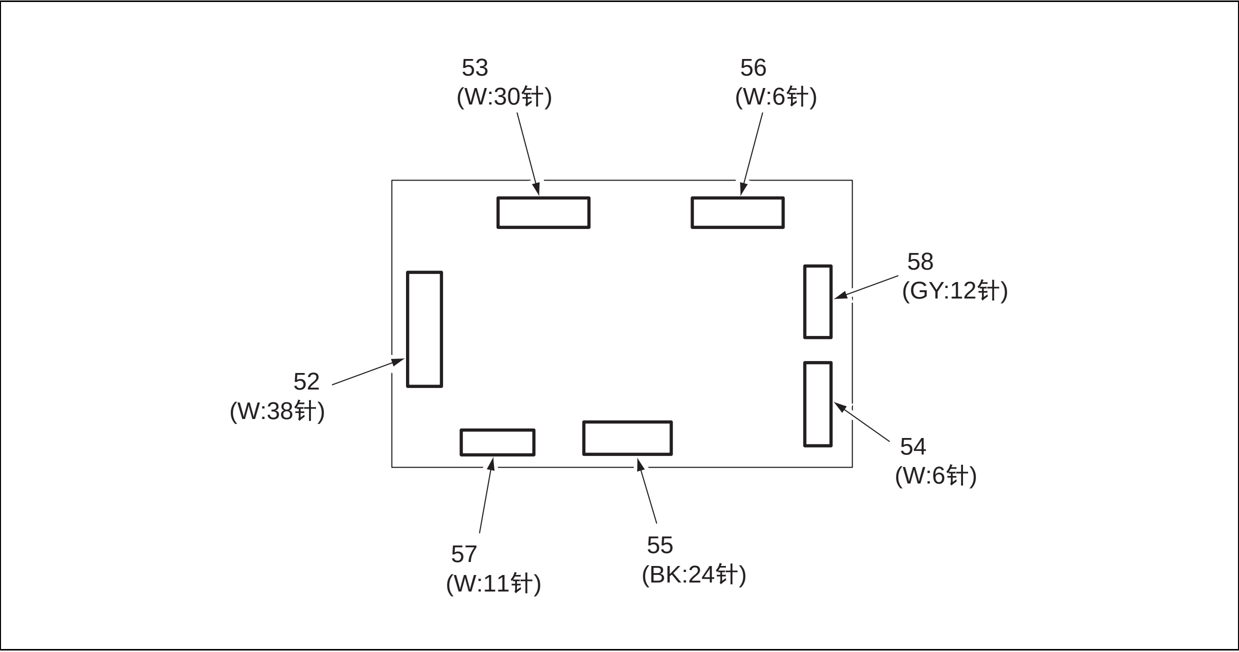


2. 继电器板

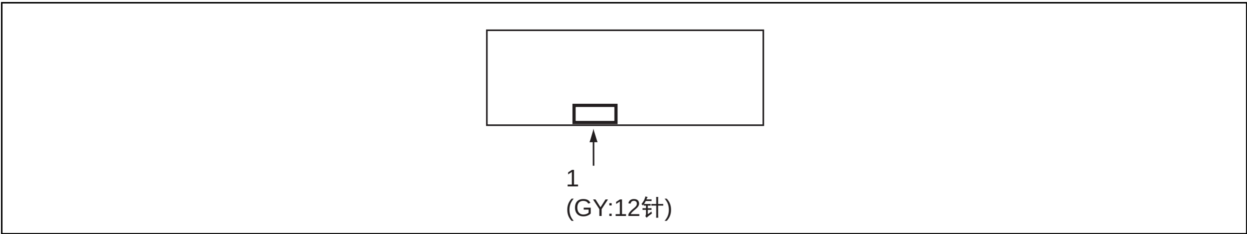


[4] PI 连接器布局图

1. PI 驱动板

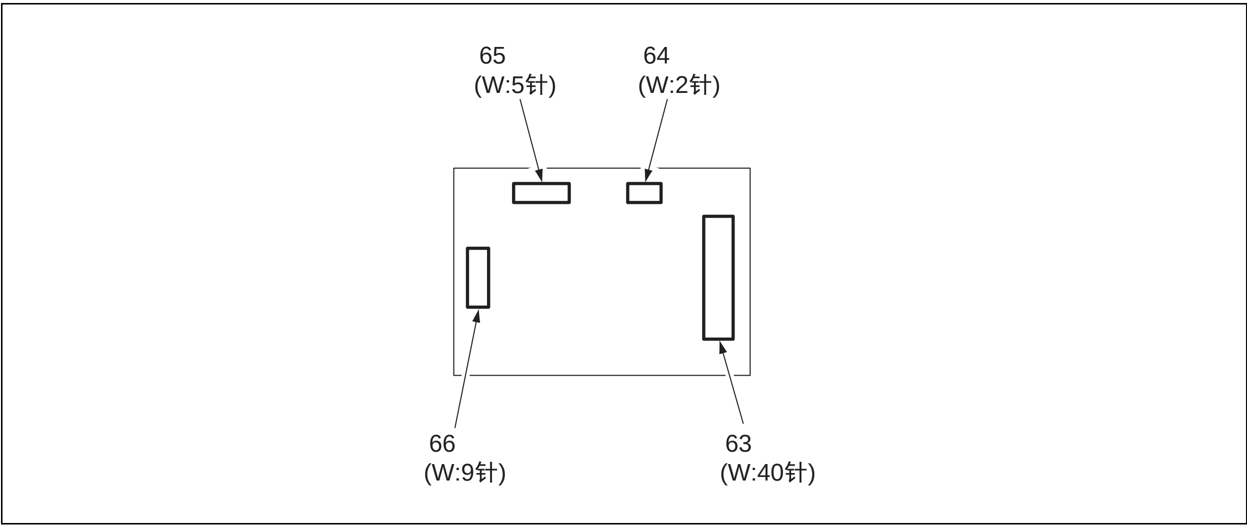


2. PI 操作板



[5] PK 连接器布局图

1. 打孔驱动板



卡纸代码表

	分类	卡纸代码		原因	机器响应	对策
主机	旁路进纸托盘	J10-1	操作	PS44（对位）没有在 M6（环形辊）接通之后的预定时间内打开。	如果在工作进行中发生卡纸，则机器在排纸完成后立刻停止。	暂时从旁路进纸托盘中拉出纸张，并取出卡住的纸张。
		J10-2		PS44（ 对位 ）在旁路进纸开始时已经打开。		
	第 1 纸盒	J11-1		PS1（供纸 /1）没有在 MC3（供纸 MC/1）接通后的预定时间内打开。		打开主机上的垂直传送门并取出卡住的纸张。 拉出纸盒并取出卡住的纸张。
		J11-2		MC4（ 前置对位 MC/1） 接通之后，PS1（ 供纸 /1）打开而 PS36（ 波幅 ）关闭预定的时间。		
		J11-3	静止	处于闲置状态的 PS25（ 垂直传送 /1）被打开。	-	打开主机上的垂直传送门并取出卡住的纸张。
		J11-5		处于闲置状态的 PS1（供纸 /1）被打开。		拉出纸盒并取出卡住的纸张。
	第 2 纸盒	J12-1	操作	PS7（供纸 /2）没有在 MC5（供纸 MC/2）接通后的预定时间内打开。	如果在工作进行中发生卡纸，则机器在排纸完成后立刻停止。	打开主机上的垂直传送门并取出卡住的纸张。
		J12-2		MC6（对位 MC/2）打开之后，PS7（供纸 /2）打开而 PS26（ 垂直传送 /2）关闭预定的时间。		拉出纸盒并取出卡住的纸张。
		J12-3	静止	处于闲置状态的 PS26（ 垂直传送 /2）被打开。	-	打开主机上的垂直传送门并取出卡住的纸张。
		J12-5		处于闲置状态的 PS7（供纸 /2）被打开。		拉出纸盒并取出卡住的纸张。
主机	第 3 纸盒	J13-1	操作	PS13（供纸 /3）没有在 MC7（供纸 MC/3）接通后的预定时间内打开。	如果在工作进行中发生卡纸，则机器在排纸完成后立刻停止。	打开主机上的垂直传送门并取出卡住的纸张。 拉出纸盒并取出卡住的纸张。
		J13-2		PS13（ 供纸 /3）没有在 MC8（ 前置对位 MC/3） 接通后的预定时间内关闭。		
		J13-3	静止	处于闲置状态的 PS27（ 垂直传送 /3）被打开。	-	打开主机上的垂直传送门并取出卡住的纸张。
		J13-5		处于闲置状态的 PS13（ 供纸 PS/3）被打开。		拉出纸盒并取出卡住的纸张。
LCT	LCT	J15-1	操作	PS107（LT 第一供纸 ） 没有在 MC102（LT 第一供纸 MC）接通后的预定时间内打开。	如果在工作进行中发生卡纸，则机器在排纸完成后立刻停止。	打开 LCT 的顶盖板并取出卡住的纸张。 打开 LCT 卡纸检修门并取出卡住的纸张。
		J15-2		PS106（LT 供纸）没有在 MC101（LT 供纸 MC）接通后的预定时间内打开。		
		J15-3	静止	处于闲置状态的 PS106（LT 供纸）被打开。	-	
		J15-4		处于闲置状态的 PS107（LT 第一供纸）被打开。		

	分类	卡纸代码	原因		机器响应	对策
主机	纸张传送（所有纸盒）	J17-1	操作	PS44（对位）没有在PS36（波幅）或PS50（ADU前置对位）打开后的预定时间内打开。	如果在工作进行中发生卡纸，则机器在排纸完成后立刻停止。	打开前门并拉出ADU支架。然后，打开对位波幅卡纸处理部分和ADU出纸导板，并取出卡住的纸张。
	纸张传送（第1纸盒）	J17-2		PS36（波幅）没有在PS1（供纸PS/1）打开后的预定时间内打开。		
主机	纸张传送（第2/3纸盒）	J17-3	操作	PS36（波幅）没有在PS26（垂直传送/2）打开后的预定时间内打开。	如果在工作进行中发生卡纸，则机器在排纸完成后立刻停止。	打开主机上的垂直传送门并取出卡住的纸张。
	纸张传送（第2纸盒）	J17-4		PS26（垂直传送/2）没有在PS7（供纸/2）打开后的预定时间内打开。		
	纸张传送（第3纸盒）	J17-5		PS26（垂直传送/2）没有在MC8（前置对位MC/3）接通后的预定时间内打开。		
LCT	LCT	J17-8		PS36（波幅）没有在PS106（LT供纸）打开后的预定时间内打开。		打开LT卡纸门并取出卡住的纸张。
主机	供纸/传送	J17-9	静止	处于闲置状态的PS43(前缘)被打开。	-	打开主机上的垂直传送门和/或前门并取出卡住的纸张。
		J17-10		处于闲置状态的PS44(对位)被打开。		
		J17-12		处于闲置状态的PS36(波幅)被打开。		
	垂直传送门	J19-1	操作	垂直传送门在复印时被打开。	如果在工作进行中发生卡纸，则机器在排纸完成后立刻停止。	打开主机上的垂直传送门并取出卡住的纸张。
LCT	LCT	J19-2		卡纸检修门或顶盖板在复印时被打开。		打开LT卡纸检修门或顶盖板并取出卡住的纸张。
主机	感光鼓	J21-1		Dmax在打印序列运行中检测到纸张。		打开前门，拉出ADU支架，然后取出卡住的纸张。
		J21-2	静止	Dmax感应器在闲置状态时检测到纸张。	-	

	分类	卡纸代码	原因		机器响应	对策
主机	第二供纸传送	J31-1	操作	PS43(前缘) 没有在 MC1(对位 MC) 接通后的预定时间内打开。	如果在工作进行中发生卡纸，则机器在排纸完成后立刻停止。	打开前门，拉出 ADU 支架，然后取出卡住的纸张。
		J31-2		PS30(定影出口) 没有在 PS43(前缘) 打开后的预定时间内打开。		
	定影 / 出纸	J32-1		PS37(定影出口) 没有在 PS30(定影出口) 打开后的预定时间内打开。		
		J32-2		PS42(纸张翻转) 没有在 PS30(定影出口) 打开后的预定时间内打开。		
		J32-3		PS42(纸张翻转) 没有在 PS42 打开后的预定时间内打开。		
	定影 / 出纸	J32-4	操作	PS37(出纸) 没有在 PS42(纸张翻转) 关闭后的预定时间内打开。		
		J32-5		PS37(出纸) 没有在 PS37 打开后的预定时间内关闭。		
		J32-6	静止	处于闲置状态的PS37(出纸)被打开。	-	
		J32-8		处于闲置状态的 PS42(纸张翻转) 被打开。		
		J32-9		处于闲置状态的 PS30(定影出口) 被打开。		
		J32-10		处于闲置状态的PS46(翻转 / 出纸) 被打开。		
	前门	J51-1	操作	一项工作正在处理时，右或左前门被打开。	机器立刻停止。	
RADF	RADF	J61-1	操作	RADF运行时，打开/关闭盖板被打开。	RADF 立刻停止。如果存在正复印 / 已复印的纸张，则机器在排纸后停止。	将打开 / 关闭盖板和供纸部件打开以取出卡住的纸张。
		J61-2		RADF 运行时，RADF 被打开		
		J62-1		PS304(原稿对位 /1) 没有在单面原稿开始供纸后的预定时间内关闭。		

	分类	卡纸代码		原因	机器响应	对策
RADF	RADF	J62-2	操作	PS304(原稿对位 /1) 没有在双面原稿开始供纸后的预定时间内关闭。	RADF 立刻停止。如果存在正在复印 / 已复印的纸张，则机器在排纸后停止。	将打开 / 关闭盖板和供纸部件打开以取出卡住的纸张。
		J62-3		PS305(原稿对位 /2) 没有在单面原稿开始供纸后的预定时间内打开。		
		J62-4		PS305(原稿对位 /2) 没有在双面复印的背面翻转供纸开始后的预定时间内打开。		
		J62-5		PS305(原稿对位 /2) 没有在双面复印的正面翻转供纸开始后的预定时间内打开。		
		J62-6		PS305(原稿对位/2)没有在单面复印供纸时打开后的预定时间内关闭。		
		J62-7		处理双面原稿背面复印的翻转供纸时打开的 PS305(原稿对位 /2) 没有在的预定时间内关闭。		
		J62-8		处理双面原稿正面复印的翻转供纸时打开的 PS305(原稿对位 /2) 没有在的预定时间内关闭。		
		J62-9		PS306(原稿传送)没有在单面原稿重新开始供纸后的预定时间内打开。		
		J62-10		PS306(原稿传送)没有在双面复印翻转供纸开始后的预定时间内打开。		

	分类	卡纸代码	原因		机器响应	对策
RADF	RADF	J63-1	操作	PS306（原稿传送）没有在单面复印供纸时打开后的预定时间内关闭。	RADF 立刻停止。如果存在正在复印 / 已复印的纸张，则机器在排纸后停止。	将打开 / 关闭盖板和供纸部件打开以取出卡住的纸张。
		J63-2		处理双面原稿背面复印的翻转供纸时打开的PS306（原稿传送）没有在的预定时间内关闭。		
		J63-3		处理双面原稿正面复印的翻转供纸时打开的PS306（原稿传送）没有在预定的时间内关闭。		
		J63-4		PS303（ 原稿输出 ） 没有在 PS306（原稿传送 PS）打开后的预定时间内打开。		
		J63-5		PS303（原稿输出 PS）没有在打开后的预定时间内关闭。		
		J65-1	静止	处于闲置状态的 PS304（原稿对位）被打开。		
		J65-2		处于闲置状态的 PS306（原稿传送）被打开。		
		J65-4		处于闲置状态的 PS303（原稿输出）被打开。		
		J65-8		处于闲置状态的PS305(原稿对位/2)被打开。		
		J65-10		处于闲置状态的PS307(原稿歪斜/F)被打开。		
		J65-20		处于闲置状态的PS308(原稿歪斜/R)被打开。		

	分类	卡纸代码		原因	机器响应	对策
FNS	FNS	J71-1	操作	FNS 的前门或 PI 的顶盖板在处理一项工作的过程中已打开。	机器立刻停止。	从 FNS 或主机中取出卡住的纸张。
		J72-16		PS704(FNS 入口) 没有在 PS37(出纸) 打开后的预定时间内打开。		
		J72-17		PS706(主托盘出纸)没有在PS704(FNS 入口) 打开后的预定时间内打开。		
		J72-18		PS705(纸张堆叠器入口) 没有在 PS704(FNS 入口) 打开后的预定时间内打开。(装订模式)		
		J72-19		PS705(纸张堆叠器旋转) 没有在 M713(纸张堆叠器入口) 接通后的预定时间内关闭。		
		J72-20		PS706(主托盘出纸) 没有在开始排纸后的预定时间内打开。(装订模式)		
		J72-21		PS706(主托盘出纸) 没有在打开后的预定时间内关闭。(装订模式大尺寸纸张)		
		J72-23		PS701(副托盘出纸) 没有在打开后的预定时间内关闭。(副托盘出纸模式)		
		J72-24		PS726(折叠通道) 没有在装订完成后的预定时间内打开。		
		J72-25		PS725(折叠出口) 没有在 M719(折叠刀) 接通后的预定时间内打开。		
		J72-26		PS725(折叠出口) 没有在打开后的预定时间内关闭。		
		J72-27		PS720(纸张堆叠器缺纸) 在装订开始时被关闭。		
		J72-28		PS705(纸张堆叠器入口) 没有在打开后的预定时间内关闭。		

	分类	卡纸代码	原因		机器响应	对策
FNS	FNS	J72-29	操作	PS706（主托盘出纸）没有在打开后的预定时间内关闭。（不装订模式）	机器立刻停止。	从 FNS 或主机中取出卡住的纸张。
		J72-30		PS706（主托盘出纸）没有在打开后的预定时间内关闭。（装订模式小尺寸纸张）		
	PI	J72-35		PS206（PI 通道 /L）没有在 MC202（传送 MC/L）接通后的预定时间内打开。		
	PK	J72-43		PS801（打孔 HP）没有在 M801（打孔）接通后的预定时间内打开。		
	FNS	J72-48		PS726（折叠通道）没有在打开后的预定时间内关闭。		
	PI	J72-49		PS201（PI 通道 /U）没有在 MC201（传送 MC/U）接通后的预定时间内打开。		打开PI的顶盖板并取出卡住的纸张。
		J72-50		PS704（FNS 入口）没有在 PS201（PI 通道 /U）打开后的预定时间内打开。		
		J72-51		PS704（FNS 入口）没有在 PS206（PI 通道 /L）打开后的预定时间内打开。		
	FNS	J72-81		PS730（装订器 HP/R）和 PS732（夹钳 HP/R）没有在 M709（装订器 /R）和 M710（夹钳 /R）接通后的预定时间内打开。		从 FNS 或主机中取出卡住的纸张。
		J72-82		PS731（装订器 HP/F）和 PS733（夹钳 HP/F）没有在 M714（装订器 /F）和 M715（夹钳 /F）接通后的预定时间内打开。		
		J72-83		PS730/731（装订器 HP/R，/F）和 PS732/733（夹钳 HP/R，F）没有在 M709/714（装订器 /R，/F）和 M710/715（夹钳 /R，/F）接通后的预定时间内打开。		

	分类	卡纸代码	原因		机器响应	对策
FNS	FNS	J72-90	操作	FNS 没有在主机已向其发出停止信号后的预定时间内停止。	机器立刻停止。	从 FNS 或主机中取出卡住的纸张。
		J73-1	静止	处于闲置状态的PS706(主托盘出纸)被打开。	–	
		J73-2		处于闲置状态的PS705(纸张堆叠器入口)被打开。		
		J73-5		处于闲置状态的 PS704(FNS 入口)被打开。		
		J73-7		处于闲置状态的PS701(副托盘出纸)被打开。		
		J73-8		排纸期间出现卡纸时PS720(纸张堆叠器缺纸)被打开。		
		J73-9		处于闲置状态的 PS726(折叠通道)被打开。		
		J73-10		处于闲置状态的 PS725(折叠出口)被打开。		
	PI	J73-14		处于闲置状态的 PS206(PI 通道 /L)被打开。		
		J73-17		处于闲置状态的 PS201(PI 通道 /U)被打开。		
主机	ADU	J92-1	操作	PS46(翻转 / 出纸)没有在 PS42(纸张翻转)打开后的预定时间内打开。	如果在工作进行中发生卡纸，则机器在排纸完成后立刻停止。	打开前门，拉出 ADU 部件，然后取出卡住的纸张。
		J92-3	静止	处于闲置状态的PS45(ADU纸张翻转)被打开。	–	
		J93-1	操作	PS48(ADU 传送 /2) 没有在 PS46(翻转 / 出纸)关闭后的预定时间内打开。	如果在工作进行中发生卡纸，则机器在排纸完成后立刻停止。	
		J93-2	静止	处于闲置状态的 PS48(ADU 传送 /2)被打开。	–	
		J93-3		处于闲置状态的PS50(ADU前置对位)被打开。		
		J94-1	操作	PS49(ADU减速)没有在PS48(ADU传送 /2) 打开后的预定时间内打开。	如果在工作进行中发生卡纸，则机器在排纸完成后立刻停止。	打开前门，拉出 ADU 支架，然后取出卡住的纸张。
		J94-2		PS50(ADU前置对位)没有在PS49(ADU减速)再次打开后的预定时间内打开。		
		J94-3	静止	处于闲置状态的 PS49(ADU减速)被打开。	–	

错误代码列表

	分类	警告代码	原因	机器响应	估计的 异常零件
主机	驱动	F13-01	自 M1(供纸) 接通起经过两秒钟时，连续一秒钟内检测到错误检测信号。	机器立刻停止并关闭 RL1(主)。	M1(供纸) PRCB(打印机控制板)
		F13-02	自 M101(LT 供纸) 接通起经过两秒钟时，连续一秒钟内检测到错误检测信号。		M101(LT 供纸) LTDB(LT 驱动板)
	第 1 纸盒	F18-10	M16 接通时检测到 M16(纸盒上驱动 /1) 的错误检测信号。		M16(纸盒提升驱动 /1) PRCB(打印机控制板) PS2(纸盒上限 /1)
		F18-11	PS2 关闭时，PS2(纸盒上限 /1) 没有在通过激活M16(纸盒提升驱动1)而触发的提升活动开始后的20秒内打开。		
	第 2 纸盒	F18-20	M17 接通时检测到 M17(纸盒提升驱动 /2) 的错误检测信号。		M17(纸盒提升驱动 /2) PRCB(打印机控制板) PS8(纸盒上限 /2)
		F18-21	PS8 关闭时，PS8(纸盒上限 /2) 没有在通过激活 M17(纸盒提升驱动 / 2) 而触发的提升活动开始后的20秒内打开。		
	第 3 纸盒	F18-30	M18 接通时检测到 M18(纸盒提升驱动 /3) 的错误检测信号。		M18(纸盒提升驱动 /3) PRCB(打印机控制板) PS14(纸盒上限 /3)
		F18-31	PS14关闭时，PS14(纸盒上限/3)没有在通过激活 M18(纸盒提升驱动 / 3) 而触发的提升活动开始后的20秒内打开。		
LCT	LCT	F18-50	M100 接通时，连续一秒钟内检测到 M100(LT 提升 / 下降) 的错误检测信号。	机器立刻停止并关闭 RL1(主)。	M100(LT 提升 / 下降) LTDB(LT 驱动板) PS101(LT 下限检测) PS109(LT 上限检测)
		F18-51	PS109 或 PS101 关闭时，PS109(LT 上限检测) 或 PS101(LT 下限检测) 没有在通过激活 M100(LT 提升 / 下降) 而触发的提升或下降运动开始后的 35 秒内打开。		

<table>
<tr><th></th><th>分类</th><th>警告代码</th><th>原因</th><th>机器响应</th><th>估计的
异常零件</th></tr>
<tr><td rowspan="7">主机</td><td>旁路进纸托盘</td><td>F18-60</td><td>PS34 或 PS35 关闭时，PS34（托盘上限 /BP）或 PS35（托盘下限 /BP）没有在通过激活M20（提升 / 下降 /BP）而触发上向或下向运动之后的10秒内打开。</td><td>操作面板上没有显示任何错误代码。代码已在数据收集时注册。</td><td>M20（提升 / 下降 /BP）
PRCB（打印机控制板）
PS34（托盘上限 /BP）
PS35（托盘下限 /BP）</td></tr>
<tr><td rowspan="6">绕线清洁异常</td><td>F21-01</td><td>M14 的回行运动（从后到前）开始起经过 25 秒钟以上未检测到 M14（充电器清洁）的锁定信号。</td><td rowspan="6">机器立刻停止并关闭 RL1（主）。</td><td>M14（充电器清洁）
PRCB（打印机控制板）</td></tr>
<tr><td>F21-02</td><td>M14 的回行运动（从后到前）开始的2秒钟内未检测到M14（充电器清洁）的锁定信号。</td><td rowspan="2">M14（充电器清洁）
PRCB（打印机控制板）</td></tr>
<tr><td>F21-03</td><td>在锁定检测后的重试过程中，从 M14 的回行运动（从后到前）开始起经过 25 秒钟以上未检测到 M14（充电器清洁）的锁定信号。</td></tr>
<tr><td>F21-05</td><td>M10 的回行运动（从后到前）开始起经过 25 秒钟以上未检测到 M10（转印 / 分离清洁）的锁定信号。</td><td rowspan="3">M10（转印 / 分离清洁）
ADUDB（ADU 驱动板）
PRCB（打印机控制板）</td></tr>
<tr><td>F21-06</td><td>M10 的回行运动（从后到前）开始之后的2秒钟内未检测到M10（转印 / 分离清洁）的锁定信号。</td></tr>
<tr><td>F21-07</td><td>在锁定检测后的重试过程中，从 M10 的回行运动（从后到前）开始起经过 25 秒钟以上未检测到 M10（转印 / 分离清洁）的锁定信号。</td></tr>
</table>

	分类	警告代码	原因	机器响应	估计的 异常零件
主机	风扇异常	F22-01	FM4（显影吸风）接通起经过两秒钟时检测到 SFAN_EM 信号错误。 关 / 开操作起两秒钟后错误没有清除。	机器立刻停止并关闭 RL1（主）。	FM4（显影吸风） PRCB（打印机控制板）
		F22-02	FM5（清洁器冷却）打开经过两秒钟时检测到 CLEN_EM 信号错误。 关 / 开操作起两秒钟后错误没有清除。		FM5（清洁器冷却） ADUDB(ADU 驱动板） PRCB（打印机控制板）
	马达异常	F23-01	M13（碳粉瓶）接通起经过七秒钟后检测到 TONERM_EM 信号错误。		M13（碳粉瓶） PRCB（打印机控制板）
		F23-02	M3（ 显影 ）接通起经过一秒钟以上时检测到 DEVM_EM 信号错误。		M3（显影） PRCB（打印机控制板）
		F23-03	M2（ 感光鼓 ）接通起经过三秒钟以上时检测到 DRUM_EM 信号错误。		M2（感光鼓） PRCB（打印机控制板）
	高压电源错误	F28-01	充电接通时，从检测到充电错误检测信号起已连续 5 次执行充电开 / 关操作。		HV（高压部件）
		F28-02	转印接通时，从检测到转印错误检测信号起已连续 5 次执行转印开 / 关操作。		
		F28-03	分离接通时，从检测到分离错误检测信号起已连续 5 次执行分离开 / 关操作。		

	分类	警告代码	原因	机器响应	估计的异常零件
主机	过程异常	F29-01	Dmax 感应器在最大浓度调整时发生灰尘校正故障。 如果接连 10 次检测到该错误，则显示错误代码。	机器立刻停止并关闭 RL1（主）。	TSCB（碳粉控制感应器板） PRCB（打印机控制板）
		F29-03	进行 Dmax 校正时，没有输出控制斑点。 (Dmax 感应器没有输出）	操作面板上没有显示任何错误代码。 代码已在数据收集时注册。用先前的数据执行主机控制。	TSCB（碳粉控制感应器板） PRCB（打印机控制板）
		F29-04	γ感应器在γ调整时发生灰尘校正故障。如果连续 10 次检测到该错误，则显示错误代码。	机器立刻停止并关闭 RL1（主）。	
		F29-05	进行γ校正时，没有输出控制斑点。 (γ感应器没有输出）	操作面板上没有显示任何错误代码。 代码已在数据收集时注册。用先前的数据执行主机控制。	
		F29-06	在用于 γ 校正的 γ 曲线中发生重现错误。		
		F29-07	γ 感应器在点直径调整时发生灰尘校正故障。 如果连续 10 次检测到该错误，则显示相应的错误代码。	机器立刻停止并关闭 RL1（主）。	
		F29-08	点直径校正以错误值结束。	操作面板上没有显示任何错误代码。 代码已在数据收集时注册。用先前的数据执行主机控制。	TCSB（碳粉控制感应器板） PRCB（打印机控制板）
	风扇异常	F32-01	FM3（传送吸风）接通起经过两秒钟时检测到 SUC_EM 信号错误。关 / 开操作起两秒钟后错误没有清除。	机器立刻停止并关闭 RL1（主）。	FM3（传送吸风） ADUDB(ADU 驱动板） PRCB（打印机控制板）

	分类	警告代码	原因	机器响应	估计的 异常零件
主机	风扇异常	F32-02	FM8（主机冷却 /2）接通起经过两秒钟时检测到 FIXFAN1_EM 信号错误。关 / 开操作起两秒钟后错误没有清除。	主机立刻停止并关闭 RL1（主）。	FM8（主机冷却 /2） PRCB（打印机控制板）
		F32-03	FM7（出纸 /R）接通起经过两秒钟时检测到 FIXFAN2_EM 信号错误。关 / 开操作起两秒钟后错误没有清除。		FM7（出纸 /R） PRCB（打印机控制板）
		F32-04	FM6（出纸 /F）接通起经过两秒钟时检测到 FIXFAN3_EM 信号错误。关 / 开操作起两秒钟后错误没有清除。		FM6（出纸 /F） PRCB（打印机控制板）
	马达异常	F33-01	M5（传送）接通起经过两秒钟后持续一秒钟检测到错误检测信号。		M5（传送） PRCB（打印机控制板）
	定影温度异常高	F34-01	TH1（定影温度 /1）在 1 秒钟的周期内连续 5 次检测到高于 220°C 的温度。		PRCB（打印机控制板） DCPS（DC 电源装置） L2（定影加热灯 /1） L3（定影加热灯 /2） TH1（定影温度 /1） TH2（定影温度 /2）
		F34-02	在比较电路中检测到 TH1（定影温度 /1）和 TH2（定影温度 /2）的输出电压异常偏高（高于 228°C）。		
	定影温度异常低	F35-01	SW2（辅助电源）打开之后，TH1（定影温度 /1）在进行定影接通控制起经过规定的时间后仍未达到预定的温度。		
		F35-02	预热操作完成之后，在进行定影接通控制时，TH1（定影温度 /1）在 1 秒钟的周期内连续 5 次检测到低于 120°C 的温度。		
		F35-03	在比较电路中检测到的 TH1（定影温度 /1）的输出电压异常偏低（低于 -6°C）。		

	分类	警告代码	原因	机器响应	估计的 异常零件
主机	定影感应器异常	F36-01	SW2(辅助电源)打开之后，TH1(定影温度 /1)在进行定影接通控制起经过规定的时间时仍未达到 50°C。	主机立刻停止并关闭 RL1(主)。	PRCB(打印机控制板) DCPS(DC 电源装置) L2(定影加热灯 /1) L3(定影加热灯 /2) TH1(定影温度 /1) TH2(定影温度 /2)
		F36-02	在比较电路中检测到TH2(定影温度/2)的输出电压异常偏低(低于-6°C)或异常偏高(高于240.5°C)。		
	扫描器异常	F41-01	PS61(扫描器 HP)在 M11(扫描器)接通之后的 5 秒内没有打开。		M11(扫描器) PS61(扫描器 HP) SCDB(扫描器驱动板) PRCB(打印机控制板)
	马达异常	F41-02	M15 启动或切换旋转速度时，从开关驱动起的25秒内没有检测到M15(多棱镜)的锁定信号。		M15(多棱镜) PMDB(多棱镜驱动板) PRCB(打印机控制板)
	风扇异常	F42-01	FM9(扫描器冷却)接通起经过两秒钟时检测到 EM 信号错误。关 / 开操作起两秒钟后错误没有清除。		FM9(扫描器冷却) SCDB(扫描器驱动板) PRCB(打印机控制板)
		F42-02	FM2(PH 部分冷却)接通起经过两秒钟时检测到 WRFAN1_EM 信号错误。关 / 开操作起两秒钟后错误没有清除。		FM2(PH 部分冷却) PRCB(打印机控制板)

	分类	警告代码	原因	机器响应	估计的 异常零件
主机	图像控制异常	E46-01	写入图像时，不能执行 APC 以进行副扫描光束校正。 未提供用于驱动激光器的12VDC电源。 由于激光器缺陷或 MPC 值不同导致激光器不能打开。 由于多棱镜不旋转、索引感应器移位或索引感应器缺陷而导致索引感应器不能检测激光。	如果正在执行复印操作，则机器在排纸后停止。 关闭 RL1（主）。	PH 部分 ICB（图像控制板）电源连接器
		E46-02	扫描器的非法 FIFO 地址。读取图像时，没有正常完成图像数据压缩。		ICB（图像控制板） 扩展内存
		E46-03	打印机的非法 FIFO 地址。读取图像时，没有正常完成图像数据解压缩。		
		E46-05	压缩/扩展芯片的FIFO导致错误中断。		
		E46-06	图像数据的解压缩错误。		
		E46-08	执行 APC 时，索引感应器输出没有改变。		PH 部分 ICB（图像控制板）电源连接器
		E46-12	读取图像的压缩以及页面内存中的解压缩没有在否定 SVV 之后的规定时间内完成。		ICB（图像控制板）
		E46-13	读取图像时，没有在规定的时间内将图像数据从扫描器压缩到内存中。 没有在规定的时间内将图像数据从扫描器解压缩到页面内存中。 没有在规定的时间内检测到 SVV。		PRCB（打印机控制板） ICB（图像控制板）

	分类	警告代码	原因	机器响应	估计的 异常零件
主机	图像控制异常	E46-14	读取图像时，没有在规定的时间内将图像数据从内存解压缩到打印机中。没有在规定的时间内将图像数据从页面内存输出到打印机中。在规定的时间内没有检测到 PVV。	如果正在执行复印操作，则机器在排纸后停止。 关闭 RL1（主）。	PRCB（打印机控制板） ICB（图像控制板）
		E46-15	写入图像时，执行了不正确的处理。例如，在没有资源的情况下却访问解压缩设备。		ICB（图像控制板） ICB 程序
		E46-16	读取图像时，执行了不正确的处理。例如，在没有资源的情况下却访问压缩设备。		
		E46-17	处理图像时，不能正确生成滤波系数。		
		E46-19	访问内存设备时，检测到软件错误。		
		E46-21	没有在规定的时间内将图像数据从内存解压缩到页面内存中。 没有在规定的时间内将图像数据从页面内存压缩到内存中。 没有在规定的时间内将图像数据从内存解压缩到页面内存中。 没有在规定的时间内完成已压缩数据在内存之间的传送。		PRCB（打印机控制板） ICB（图像控制板） ICB 程序
		E46-23	读取图像时，没有在规定的时间内关闭 SVV，以致无法开始准备下一页的扫描。		ICB（图像控制板）
		E46-24	阴影校正错误（GA 错误）		ICB（图像控制板） ICB 程序

	分类	警告代码	原因	机器响应	估计的 异常零件
主机	图像控制 异常	E46-25	AOC/AGC 错误 • 遮光盖和镜头盖已从扫描器部分上取下。 • A/D 转换器板连接器已断开。 • A/D转换器板的电源电缆已断开。 • A/D 转换器板上的 IC 保险丝已熔断。 • 曝光灯亮度过大。 • 曝光灯未点亮。	如果正在执行复印操作，则机器在排纸后停止。 关闭 RL1（主）。	ADB（A/D 转换板） L1（曝光灯）
		E46-26	未发现以分辨率为基础保存的校正数据。	错误代码没有显示在操作面板上。它仅在数据收集时显示。	ICB（图像控制板）
		E46-27	不能正确生成浓度校正 γ 曲线。		
		E46-29	校准开始错误。	如果正在执行复印操作，则机器在排纸后停止。 关闭 RL1（主）。	ICB（图像控制板） ICB 程序
		E46-30	校准结束错误。		
		E46-31	试图在 MPC 完成之前执行 APC 初始采样。		
		E46-32	试图在 APC 过程中执行 MPC。		
		E46-33	试图在 APC 或 MPC 完成之前执行副扫描光束校正。		
		E46-34	试图在图像写入时钟异常时执行副扫描光束间隔校正。		
		E46-35	双页内存区域错误 由于内存上的图像区域异常，未能在内存上对图像进行解压缩。		
		F46-40	硬盘初始化异常。 硬盘故障，或连接器未连接好。	机器立刻停止且关闭 RL1（主）。	ICB（图像控制板） ICB 程序 HDD（硬盘驱动器）
		F46-41	工作信息不能存储到硬盘上。		
		F46-42	自动删除硬盘工作时，不能打开路径。		

	分类	警告代码	原因	机器响应	估计的 异常零件
主机	图像控制 异常	F46-43	硬盘访问故障 硬盘故障或连接器未连接好。	机器立刻停止且关闭 RL1（主）。	ICB（图像控制板） ICB 程序 HDD（硬盘驱动器）
		F46-50	在 TANDEM 操作中检测到通信错误。		ICB（图像控制板） ICB 程序 TANDEM 电缆外围零件
		F46-51	在TANDEM图像的数据传送时检测到错误。		
		F46-60	由于下述原因未能在规定的时间内完成副扫描光束间隔的调整： • 索引感应器缺陷 • 12VDC 电源异常 • M15（多棱镜）驱动故障	错误代码没有显示在操作面板上。它仅在数据收集时显示。	PH 部分
		F46-61	在原稿自动歪斜校正完成之前开始扫描。（歪斜校正不及时）。		PRCB（打印机控制板） PS311（原稿偏心 /F） PS311（原稿偏心 /R）
		F46-62	自动纸张偏心校正之前开始打印。（偏心校正不及时）。		PS1（纸张偏心检测 PS）
		F46-63	AGC 因曝光灯强度下降而重试，但是没有出现错误。		L1（曝光灯）
		F46-64	不能正确生成 PWMγ 曲线。		TCSB（碳粉控制感应器板）
		E46-80	信息队列不足或遭破坏。	如果正在执行复印操作，则机器在排纸后停止。 关闭 RL1（主）。	ICB（图像控制板）
		E46-81	参数值太大。		
		E46-82	信息队列源任务的 ID 未定义。		ICB（图像控制板） 扩展内存接触故障
		E46-83	信息接收事件未定义。		
		E46-90	非法访问内存。		ICB（图像控制板） 扩展内存

	分类	警告代码	原因	机器响应	估计的 异常零件
主机	图像控制异常	E46-91	标题读取地址非法。	如果正在执行复印操作，则机器在排纸后停止。 关闭 RL1（主）。	ICB（图像控制板） 扩展内存
		E46-99	E-RDH 内存初始化错误 E-RDH 内存可能未正确连接。		
	通信异常	E50-01	主机驱动串行输入错误 1。 ACK 通电之后的 0.5 秒内没有接收到主机驱动部分的串行数据。	机器立刻停止。关闭 RL1（主）。	PRCB（打印机控制板）
		E50-02	主机驱动串行输入错误 2。 ACK 通电之后的 0.5 秒内没有接收到主机驱动部分的串行数据。		
		E50-03	主机驱动串行输入错误 3。 ACK 通电之后的 0.5 秒内没有接收到主机驱动部分的串行数据。		
		E50-04	主机驱动串行输入错误 4。 ACK 通电之后的 0.5 秒内没有接收到主机驱动部分的串行数据。		
		E50-05	驱动板通信接收错误检测故障。 在接收驱动板串行数据时发生接收错误，或者虽然发出三次重发请求但是却连续 4 次发生数据检验和错误或 ID 信息错误。		PRCB（打印机控制板） 驱动板
		E50-10	图像控制板通信错误。 通电之后的 10 秒钟内没有接收到 ICB（图像控制板）的初始数据。		PRCB（打印机控制板） ICB（图像控制板）
		E50-11	图像控制板通信串行接收错误检测故障。		ICB（图像控制板）
主机	风扇异常	F52-01	打开 FM13 之后 2 秒内出现 FM13（电源冷却）EM 信号异常。关闭并再打开 FM13 之后 2 秒内信号仍然异常。	机器立刻停止。关闭 RL1（主）。	FM13（电源冷却） DCPS(DC 电源装置）
		F52-02	打开 FM1（主机冷却 /1）之后 2 秒内出现 MAINFAN_EM 信号异常。关闭并再打开之后 2 秒内信号仍然异常。		FM1（主机冷却 /1） PRCB（打印机控制板）
	马达异常	F53-01	接通 M4（定影）之后 5 秒或以上时，连续 1 秒内检测到异常的 MAINM_EM 信号。		M4（定影） PRCB（打印机控制板）
	操作面板异常	E56-02	ICB（图像控制板）和 OB1（操作板 1）之间的通信没有在 SW2 打开之后的 30 秒内开始。	操作面板没有正常显示。	ICB（图像控制板） OB1（操作板 1）

	分类	警告代码	原因	机器响应	估计的异常零件
RADF	风扇异常	F62-01	打开 FM301 之后 2 秒内出现 FM301(原稿传送马达冷却)EM 信号异常。关闭并再打开 FM301 之后 2 秒内仍检测到异常检测信号。	机器立刻停止且关闭 RL1(主)。	SCDB(扫描器驱动板) FM301(原稿传送马达冷却)
FNS	FNS 异常	E70-1	通信错误		FNSCB(FNS 控制板) 连接器
		E70-2	开始响应错误。		
		F77-1	移位部件没有在规定的时间内到达移位位置或 HP。		FNSCB(FNS 控制板) M702(移位) PS718(移位 HP)
		F77-2	M703(托盘提升 / 下降)开始操作之后，PS702(托盘上限)或 PS707(装订器出纸上限)没有在规定的时间内打开。		FNSCB(FNS 控制板) M703(托盘提升 / 下降) PS702(托盘上限) PS707(装订器出纸上限)

	分类	警告代码	原因	机器响应	估计的 异常零件
FNS	FNS 异常	F77-3	M705(对齐 /U) 开始操作之后，PS708(对齐 HP/U) 没有在规定的时间内关闭，或者没有在关闭之后打开。	机器立刻停止且关闭 RL1(主)。	FNSCB(FNS 控制板) RB(继电器板) M705(对齐 /U) PS708(对齐 HP/U)
		F77-4	M707(供纸辊) 开始操作之后，它没有在规定的时间内达到要求的速度。		FNSCB(FNS 控制板) M707(出纸辊)
		F77-5	M708(出纸口) 开始操作之后，它的打开 / 关闭操作没有在规定的时间内完成。 PS712(出纸口HP)没有打开或关闭。		FNSCB(FNS 控制板) M708(出纸口) PS712(出纸口 HP)
		F77-6	M711(装订器移动)开始操作之后，PS711(装订器移动 HP) 没有关闭，或者没有在关闭之后打开。		FNSCB(FNS 控制板) RB(继电器板) M711(装订器移动) PS711(装订器移动 HP)
		F77-7	M704(夹钳旋转) 开始操作之后，PS714(夹钳旋转 HP) 没有关闭，或者没有在关闭之后打开。		FNSCB(FNS 控制板) RB(继电器板) M704(夹钳旋转) PS714(夹钳旋转 HP)
		F77-8	M706(装订器旋转 /R) 开始操作之后，PS713(装订器旋转 HP) 没有关闭，或者没有在关闭之后打开。		FNSCB(FNS 控制板) RB(继电器板) M706(装订器旋转 /R) PS713(装订器旋转 HP)
		F77-11	M714(装订器 /F) 开始操作之后，PS731(装订器 HP/F) 没有在规定的时间内打开。		FNSCB(FNS 控制板) RB(继电器板) M714(装订器 /F) PS731(装订器 HP/F)
		F77-12	M709(装订器 /R) 开始操作之后，PS730(装订器 HP/R) 没有在规定的时间内打开。		FNSCB(FNS 控制板) RB(继电器板) M709(装订器 /R) PS730(装订器 HP/R)
		F77-13	M715(夹钳 /F) 开始操作之后，PS733(夹钳 HP/F) 没有在规定的时间内打开。		FNSCB(FNS 控制板) RB(继电器板) M715(夹钳 /F) PS733(夹钳 HP/F)
		F77-14	M710(夹钳 /R) 开始操作之后，PS732(夹钳 HP/R) 没有在规定的时间内打开。		FNSCB(FNS 控制板) M710(夹钳 /R) PS732(夹钳 HP/R)

	分类	警告代码	原因	机器响应	估计的 异常零件
FNS	FNS 异常	F77-21	M718(折叠挡片) 开始操作之后，PS723(折叠挡片 HP) 没有在规定的时间内打开。	机器立刻停止且关闭 RL1(主)。	FNS CB(FNS 控制板) RB(继电器板) M718(折叠挡片) PS723(折叠挡片 HP)
		F77-22	M716(对齐 /L) 开始操作之后，PS724(对齐 HP/L) 没有在规定的时间内打开。		FNS CB(FNS 控制板) RB(继电器板) M716(对齐 /L) PS724(对齐 /L)
		F77-25	M719(折叠刀) 开始 HP 检测操作之后，PS722(折叠刀 HP) 没有在规定的时间内打开。		FNS CB(FNS 控制板) M719(折叠刀) PS722(折叠刀 HP)
		F77-26	M720(折叠传送) 开始操作之后，它没有在规定的时间内达到要求的速度。		FNS CB(FNS 控制板) M720(折叠传送)
	PI 异常	F77-41	M202(托盘提升 / 下降 /L) 开始操作之后，PS209(托盘上限 /L) 或 PS210(托盘下限 /L) 没有在规定的时间内打开。		FNS CB(FNS 控制板) PIDB(PI 驱动板) M202(托盘提升 / 下降 /L) M209(托盘上限 /L) PS210(托盘下限 /L)
	PI 异常	F77-42	M201(托盘提升/下降/U)开始操作之后，PS204(托盘上限/U)或PS205(托盘下限/U)没有在规定的时间内打开。		FNS CB(FNS 控制板) PIDB(PI 驱动板) M201(托盘提升 / 下降 /U) PS204(托盘上限 /U) PS205(托盘下限 /U)
		F77-43	M203(PI 传送) 开始操作之后，它没有在规定的时间内达到要求的速度。		FNS CB(FNS 控制板) M203(PI 传送)
	PK 异常	F77-54	MC801(打孔) 开始操作之后，PS801(打孔 HP) 没有在规定的时间内打开。		FNS CB(FNS 控制板) PKDB(PK 驱动板) M801(打孔) PS801(打孔 HP)
	FNS 异常	F77-81	MC712(门驱动) 开始操作之后，PS716(门 HP) 没有在规定的时间内打开或者没有在打开之后关闭。		FNS CB(FNS 控制板) RB(继电器板) M712(门驱动) PS716(门 HP)
		F77-91	副 CPU 接收数据时，FNS CB(FNS 控制板) 发生通信异常。		FNS CB(FNS 控制板)
		F77-92	CPU 接收数据时，FNS CB(FNS 控制板) 发生通信异常。		

	分类	警告代码	原因	机器响应	估计的 异常零件
主机	通信异常	E80-01	SW2（辅助电源）打开之后的 5 秒内 PRCB（打印机控制板）没有响应。	机器立刻停止且关闭 RL1（主）。	PRCB（打印机控制板）
		E80-02	PRCB(打印机控制板)出现通信异常。		PRCB（打印机控制板）
		E80-03	操作部件出现通信异常。		OB1（操作板 /1)
	ISW 异常	F80-11	SW2（辅助电源）打开时，在打印机控制程序中检测到 ISW 没有写入的区域。		PRCB 程序
		F80-30	ISW 传送数据时，不能在规定的时间内接收正常标题信息。		打印机电缆 PC 并行端口
		F80-31	ISW 传送数据时，在下载数据中检测到检验和错误或标题错误。		打印机电缆 程序文件错误
		F80-32	ISW 传送数据时，不能正确地将数据写入闪光 ROM 中。		打印机电缆 程序传送目标板
		F80-40	SW2（辅助电源）打开时，在 FNS 程序中检测到 ISW 没有写入的区域。		FNS 程序
	ADU支架异常	E90-01	ADU 驱动串行输入错误 1。 SW2(辅助电源)打开时，未能在0.5 秒内接收到来自 ACK 的 ADUDB(ADU 驱动板）(ID=0) 串行数据。		ADUDB(ADU 驱动板）
		E90-02	ADU 驱动串行输入错误 2。 SW2(辅助电源)打开时，未能在0.5 秒内接收到来自 ACK 的 ADUDB(ADU 驱动板）(ID=7) 串行数据。		
	风扇异常	F92-01	FM10 打开后的 2 秒内出现 FM10(ADU 翻转马达冷却）EM 信号异常。 再次关闭和打开 FM10 后的 2 秒内，信号仍然异常。		FM10(ADU 翻转马达冷却） ADUDB(ADU 驱动板） PRCB（打印机控制板）

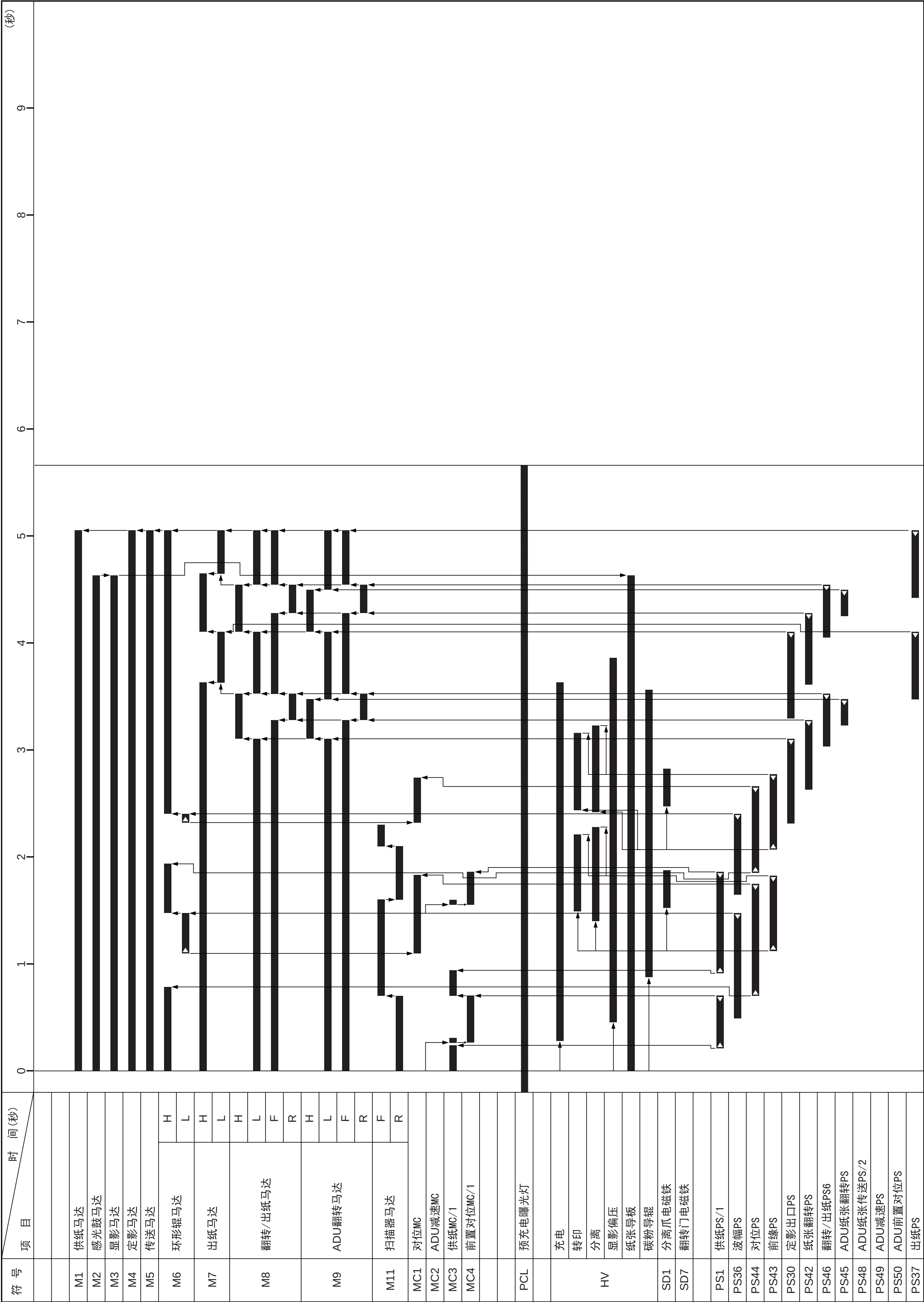
出现下述异常时，用户可以暂时断开发生故障的部件以继续使用机器。
出现异常时，按下位于 LCD 信息后的复原按钮，然后关闭 / 打开 SW2(辅助电源)。 这样就可以暂时使用机器直到下次关闭 / 打开 SW2(辅助电源) 时为止。

警告代码	原因	要断开的部件
F18-10	第 1 纸盒提升驱动马达异常	第 1 纸盒
F18-11	第 1 纸盒提升异常	
F18-20	第 2 纸盒提升驱动马达异常	第 2 纸盒
F18-21	第 2 纸盒提升异常	
F18-30	第 3 纸盒提升驱动马达异常	第 3 纸盒
F18-31	第 3 纸盒提升异常	
F13-02	LCT 供纸马达异常	LCT
F18-50	LCT 提升 / 下降马达异常	
F46-40 ～ 43	硬盘异常	硬盘
F62-01	DF 马达冷却风扇异常	RADF
F77-22，25，26	折叠，缝合和折叠，三重折叠异常	折叠，缝合和折叠，三重折叠
F71-41 ～ 43	PI 异常	PI

定时图表

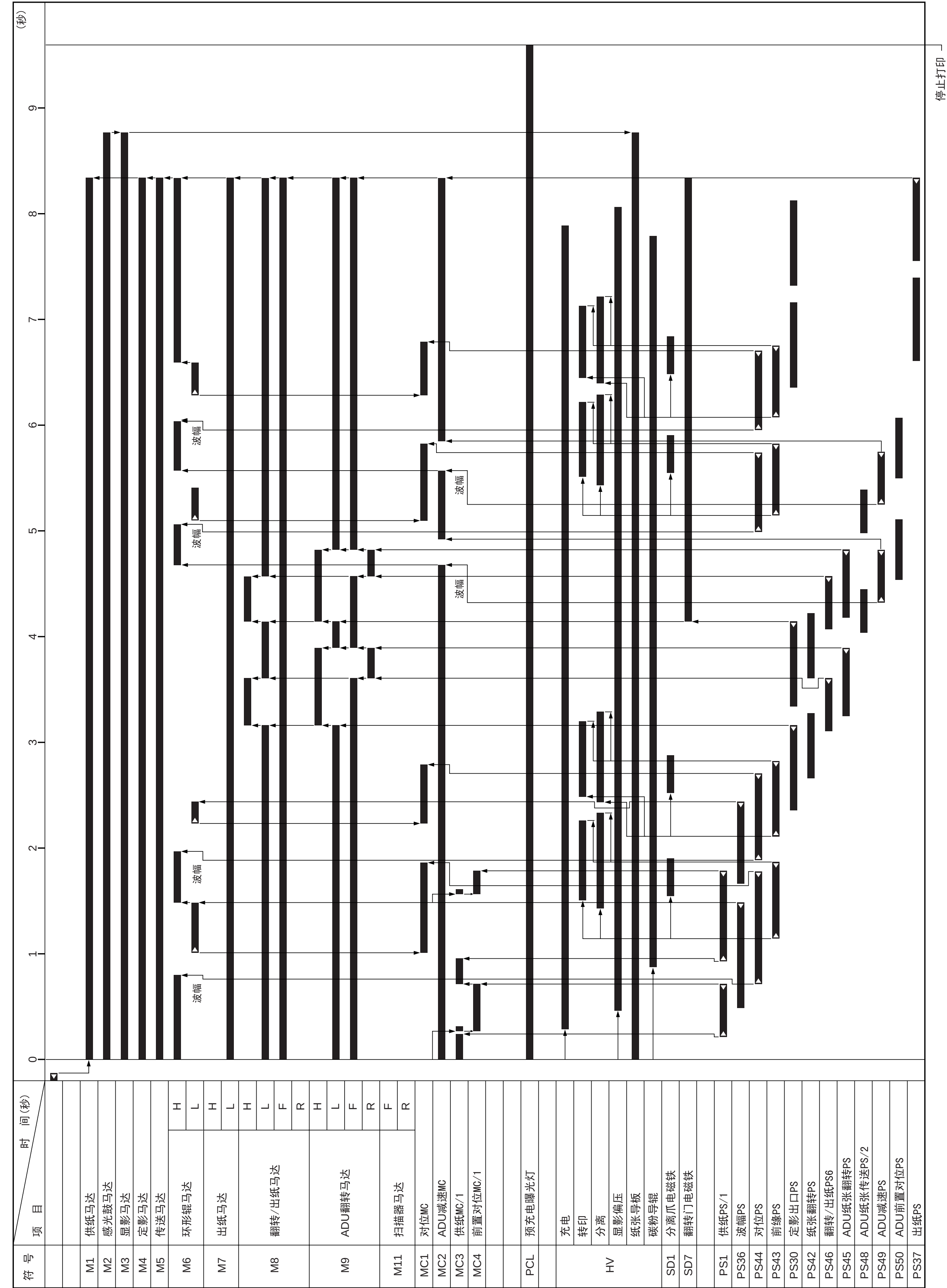
[1] 定时图表 (1)

A4，标准尺寸，1-1 模式，第 1 纸盒，翻转出纸，非 AE，2 份



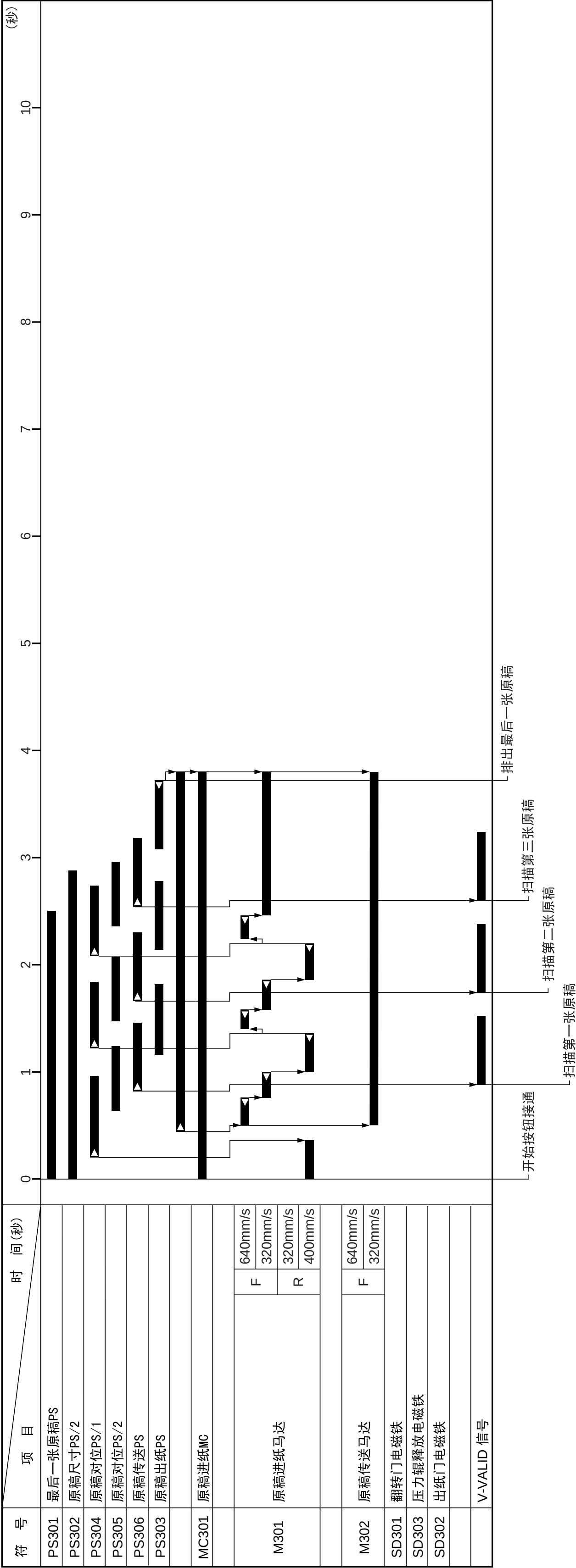
[2] 定时图表 (2)

A4，标准尺寸，1-2 模式，第 1 纸盒，2 份



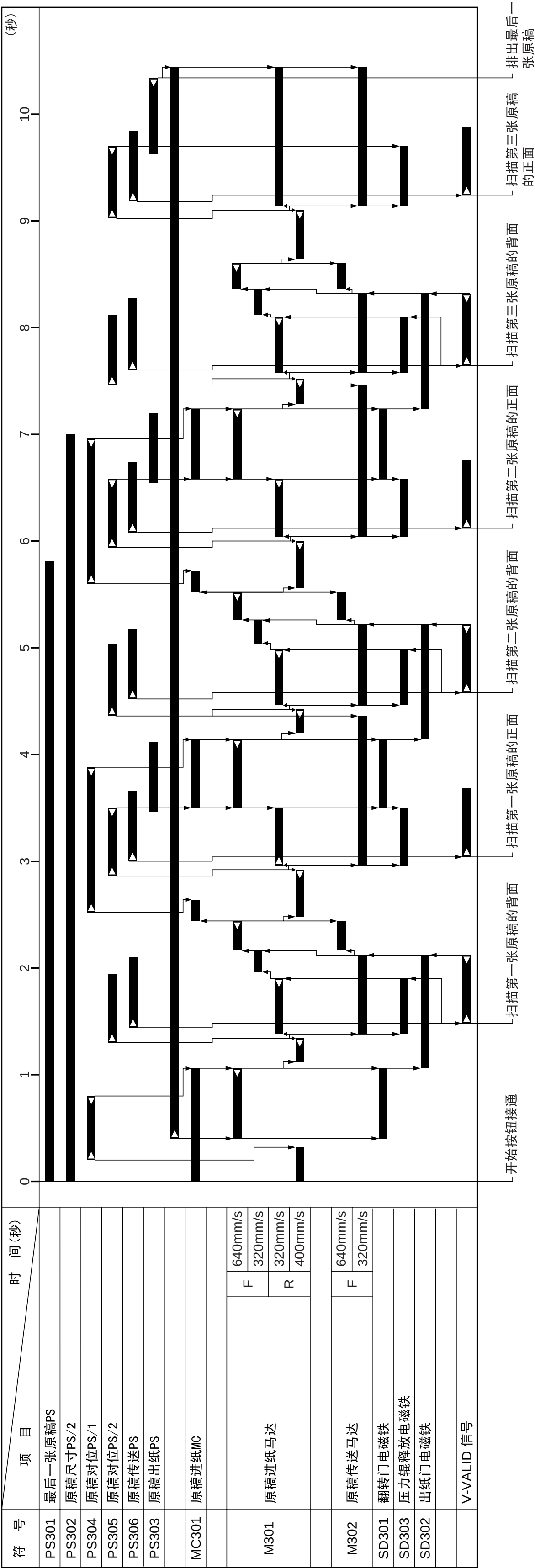
[3] 定时图表 (1)

A4，3 张原稿（单面）



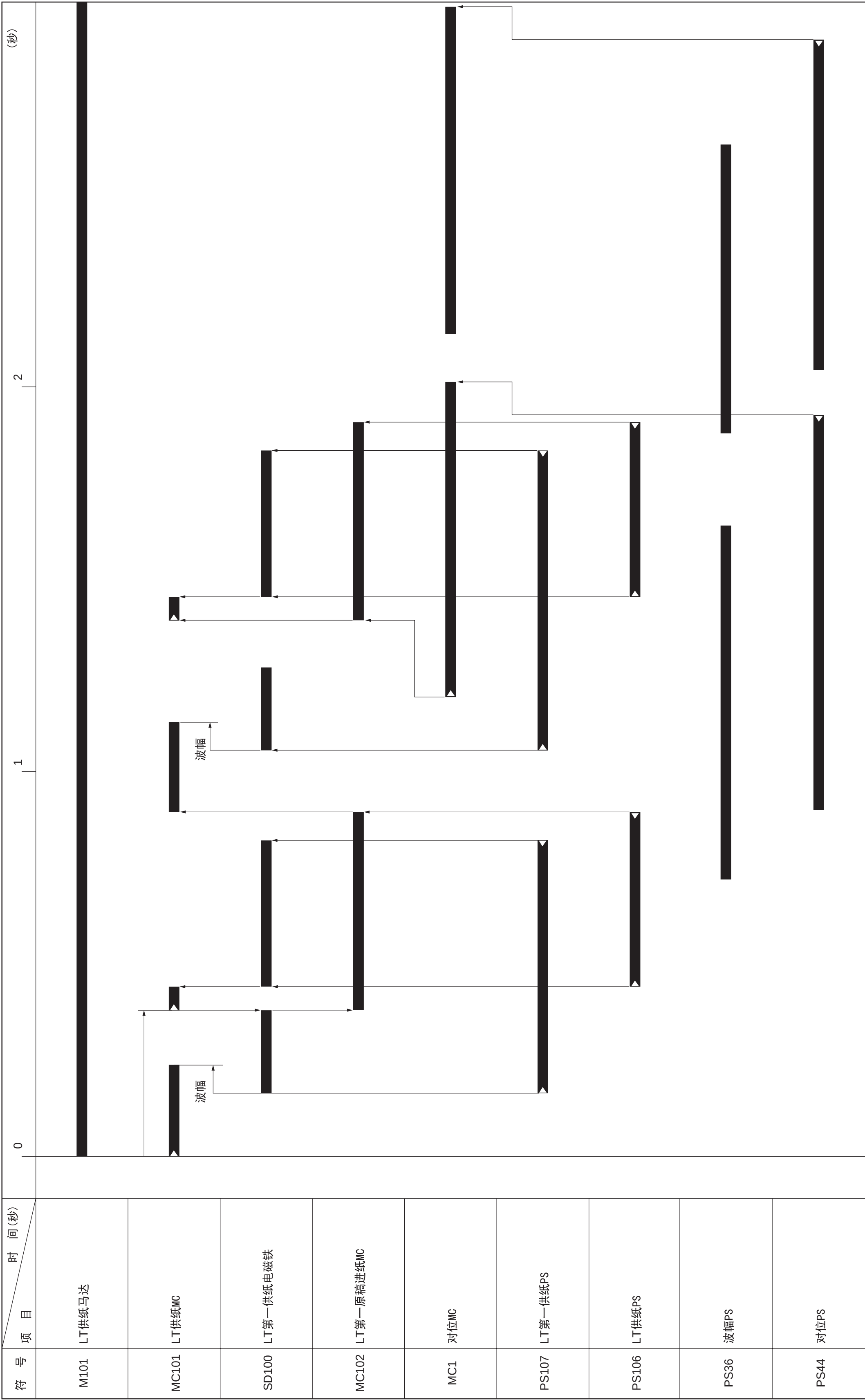
[4] 定时图表（2）

A4，3 张原稿（双面）



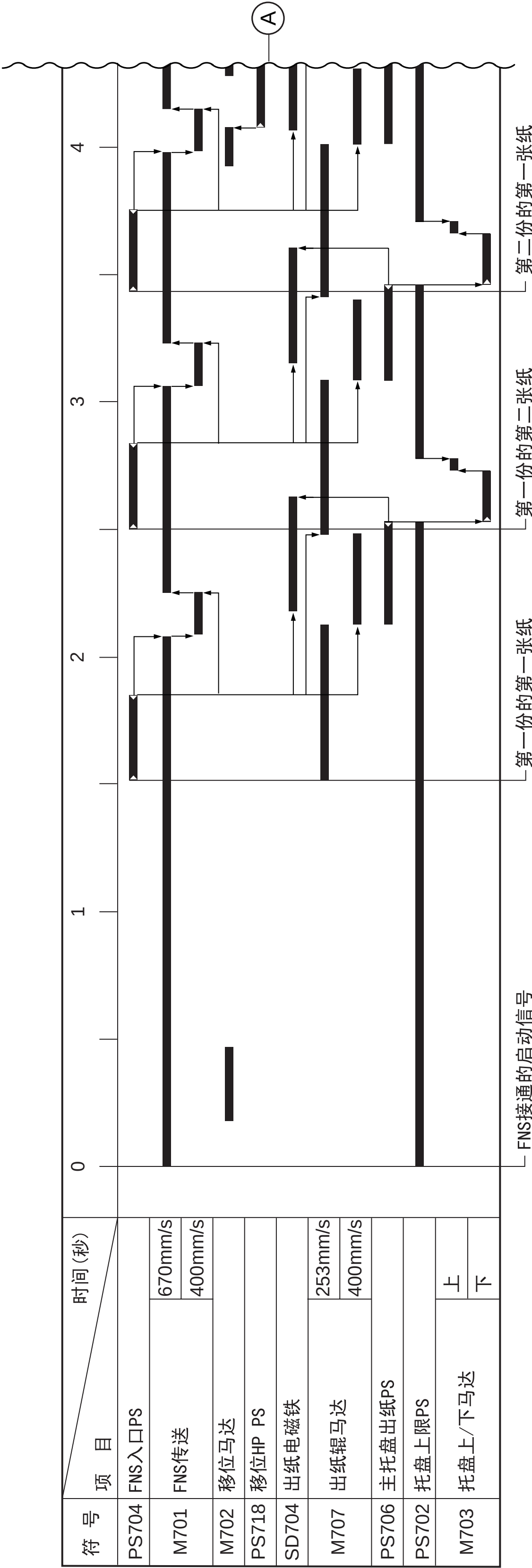
[5] LCT 定时图表

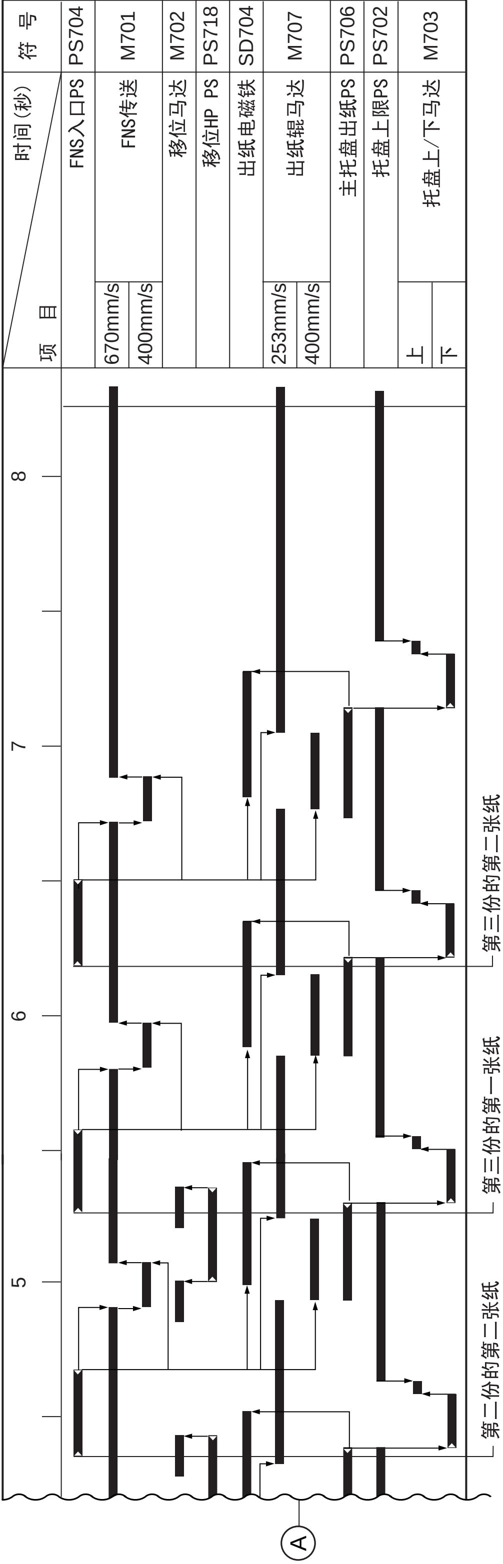
A4，标准尺寸，1-1 模式，非 AE，2 份



[6] FNS 定时图表 (1)

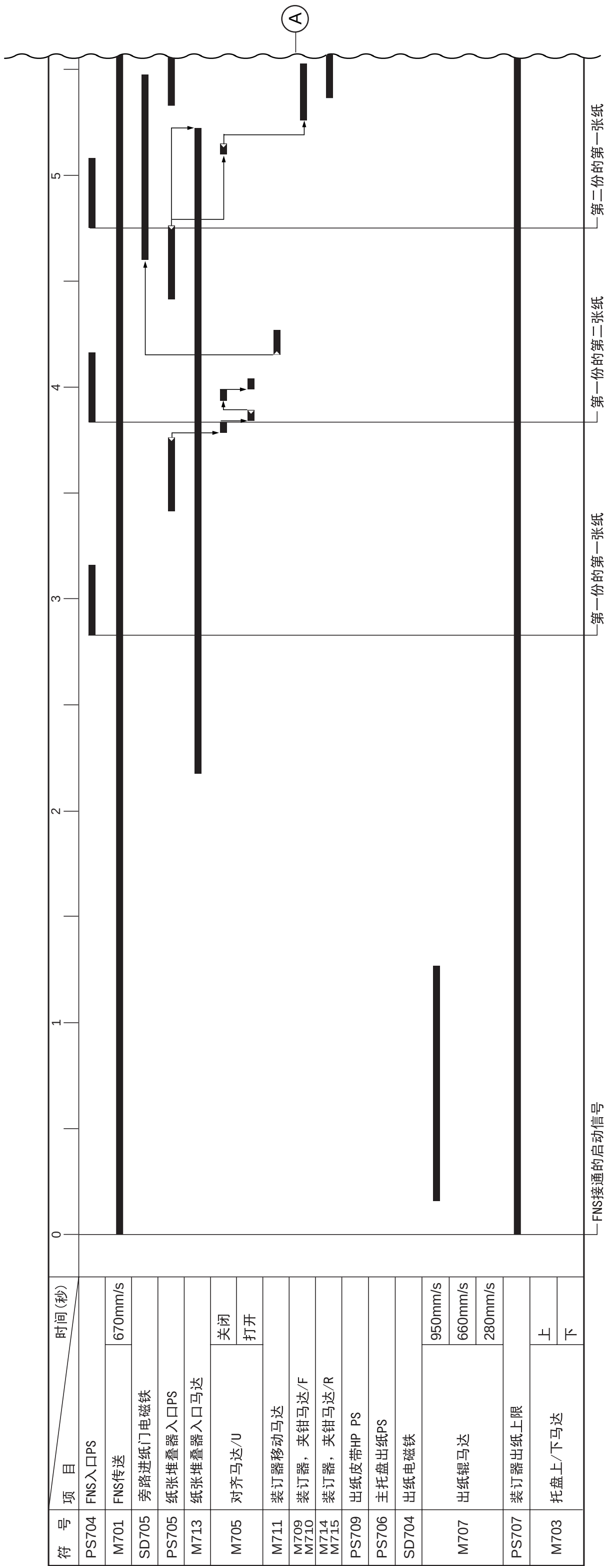
分选，A4，2 张原稿 (单面)，3 份

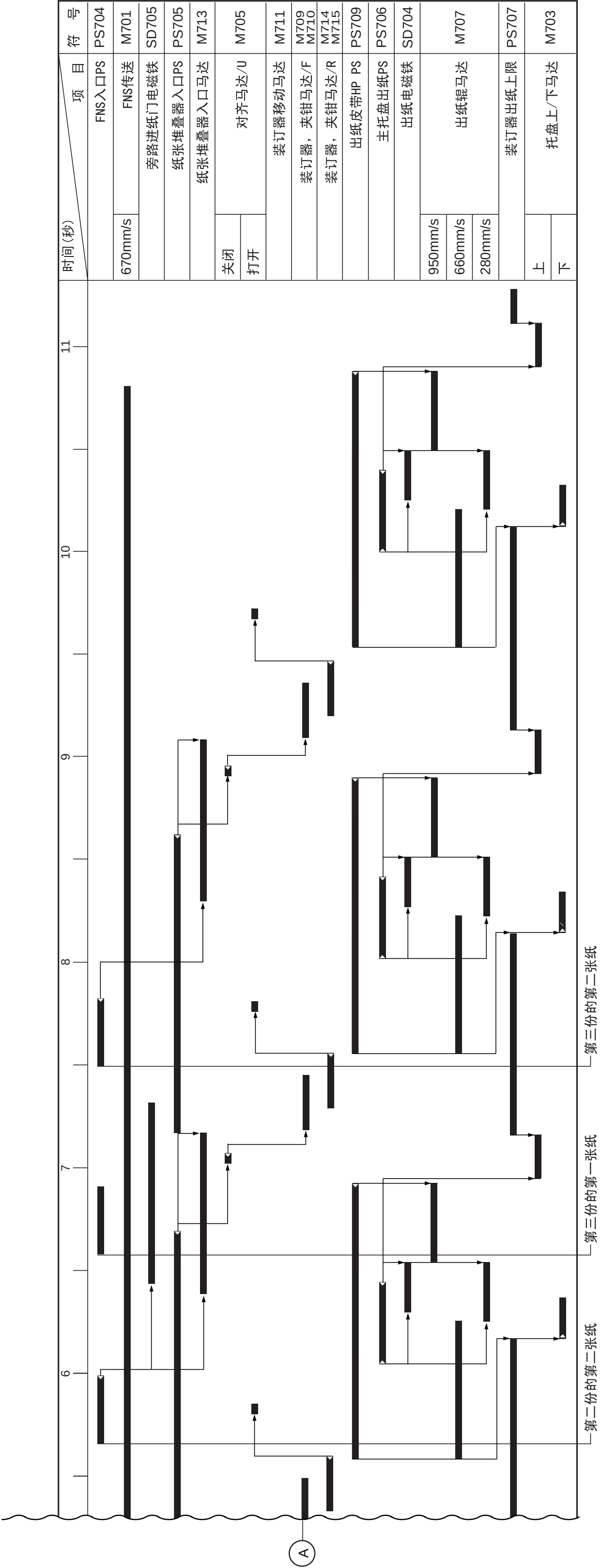




[7] FNS 定时图表 (2)

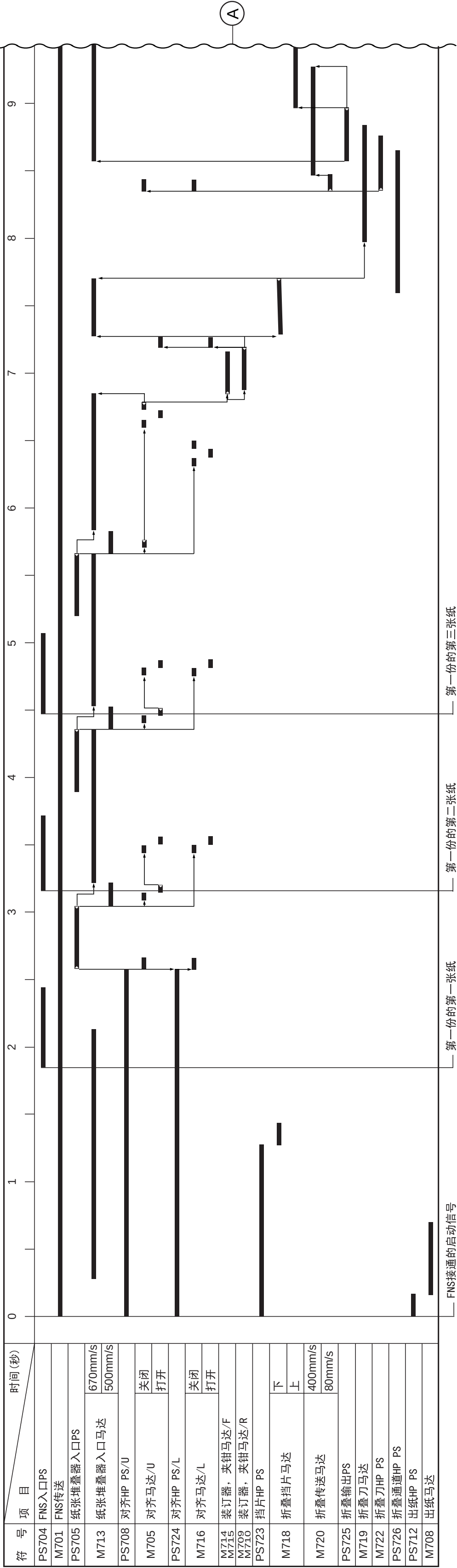
2 点装订（平行），A4，2 张原稿（单面），6 张（单面）

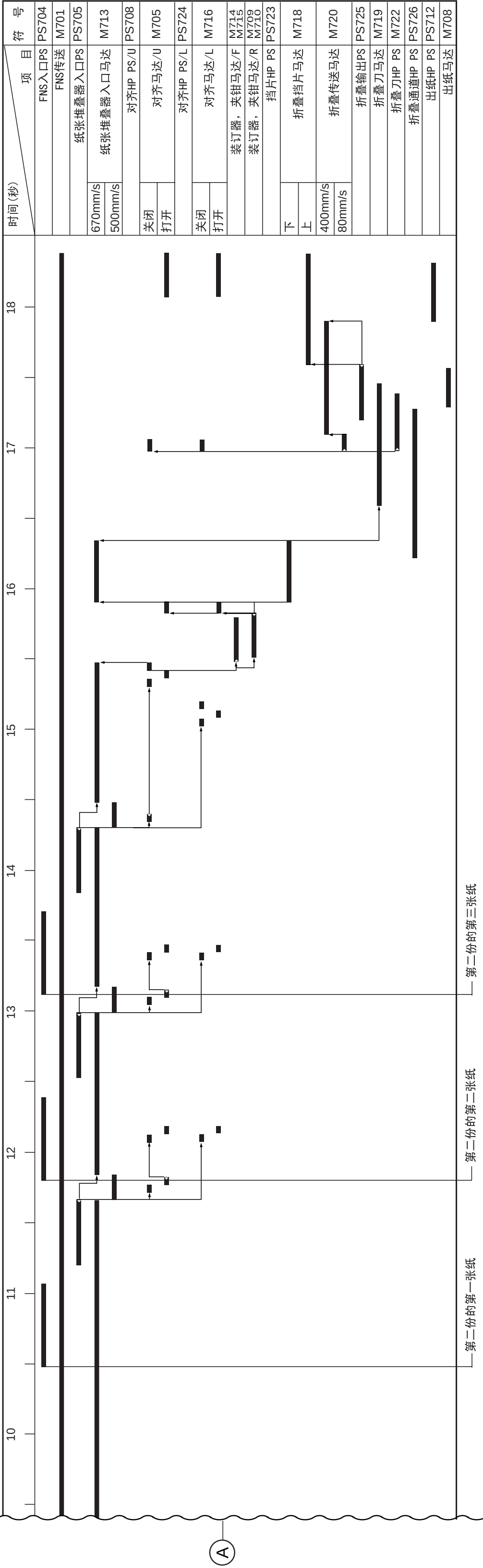




[8] FNS 定时图表 (3)

缝合和装订，A4，2 张原稿（单面），6 张（单面）





空白页



ISW

空白页

什么是 ISW?

ISW(系统内写入器)是指对美能达数字复印机各种控制电路板上安装的闪光ROM内存储的控制程序进行更新的一个过程，进行更新时无需隔离板与复印机。运行 ISW 使您能够在不更换板的情况下升级控制程序并在更换电路板时对其进行维护。
ISW Trans(PC 软件) 是运行 ISW 的工具之一，用于将个人电脑 (PC) 连接到数字复印机上。
该工具可以插入数字复印机的 ISW 连接器中，以便直接对安装在机器上的闪光 ROM 中的控制程序进行升级。
本章着重阐述如何设定机器以运行 ISW。有关运行 ISW Trans 的说明，请参阅美能达 ISW(系统内写入器) 维修手册。

注 :ISW Trans 仅用于本机器的 ISW。

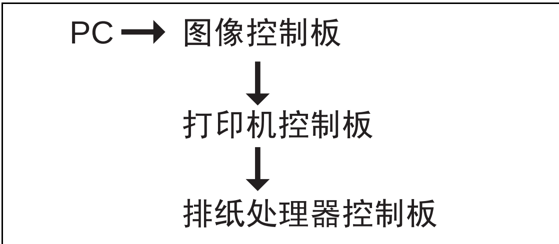
设定

[1] ISW 兼容板

本机器允许通过 ISW 来更新驻留在下述板上的 ROM 数据：

- 图像控制板
- 打印机控制板
- 排纸处理器控制板

[2] 数据流



重要注意事项：
要在其它板上进行更新必须使用图像控制程序。

[3] 准备好复印机以开始 ISW 传送

1. 传送模式
本主机支持下述两种传送模式。
- **通电模式**
如果主机没有安装图像控制程序，则可以在主开关打开时直接将程序从 PC 发送到机器中。
- **模式 25**
25 模式只有在安装图像控制程序后才能工作。

2. ISW 传输示例
ISW 传输示例如下所述：
- **重新写入 ROM 数据（更换板时除外）**

	正常启动显示	写入方法	条件
图像控制	闪烁计时器 LED 操作 LCD 上无显示	电源接通时允许写入	主机未装有图像控制程序
其它	错误代码显示	25 模式	主机已安装图像控制程序。

- **升级**

	正常启动显示	写入方法	条件
图像控制	正常	25 模式	主机已安装所有程序。
其它	正常		

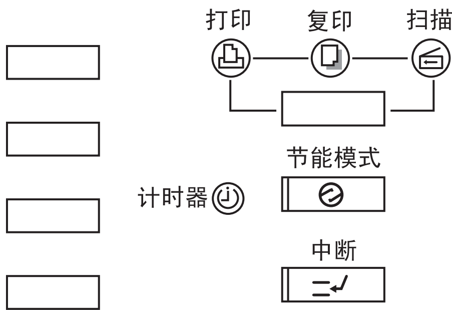
[4] 准备好主机进行传送

接通能启动模式 25 的主机以使主机处于 ISW 传送等待状态。

步骤	操作
1	进入 25 模式。
2	**[内存设定模式菜单屏幕]** 按 “11 ISW”。
3	**[调整模式菜单屏幕]** 选择用于更新 ROM 数据的控制板。
4	**[ISW 模式屏幕]** 出现 开始 键，表明主机已准备好 ISW 传送。
5	遵照美能达 ISW(系统内写入器) 维修手册中的操作说明。

[5] 处理状态和操作 LED 之间的关系

注 :只有在第一次将程序安装到图形控制部件中时才会显示。



编号	处理过程	计时器 LED （橙色）	节能 LED （绿）
1	正初始化 CPU	● 熄灭	● 熄灭
2	检查内存	● 熄灭	● 熄灭
3	内存检查错误（等待来自 PC 的数据）	◎ 闪烁	● 熄灭
4	ISW 处理（接收数据）	● 熄灭	◎ 闪烁
5	ISW 处理（写入闪光 ROM)	● 熄灭	
6	传输数据错误	◎ 闪烁	◎ 闪烁
7	闪光 ROM 写入错误	◎ 闪烁	○ 点亮
8	内存检查成功并重新启动	● 熄灭	● 熄灭

[6] 错误中断后的重写步骤

如果在写入 ROM 数据时发生错误，则其写入的方式与 “[3]2.ISW 传送示例” 中的 “重新写入 ROM 数据” 中描述的一样。

- **图像控制程序**

计时器 LED(桔色) 闪烁。(操作 LED 上不会出现任何信息，因为图像控制板控制整个部件。)
关闭再打开主开关之后重试 ISW。

- **其它控制程序**

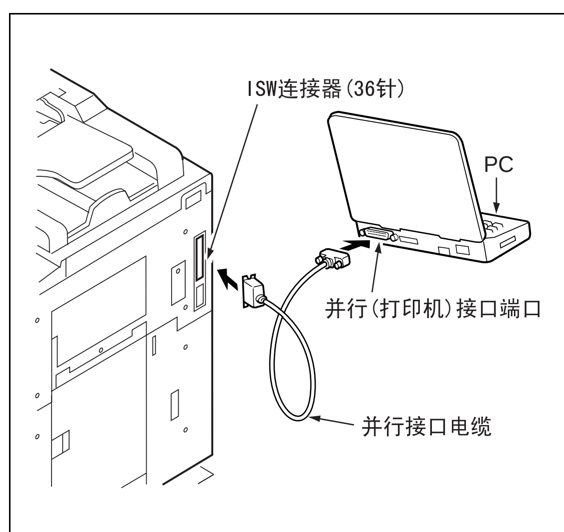
重新运行模式 25 以重试 ISW。(假设主机成功地安装了图像控制程序。)

[7] 连接 ISW 连接器

ISW 连接器位于主机的右侧。

a. 步骤

(1) 用并行接口电缆连接 PC 并行端口和复印机 ISW 连接器。





使用该手册时必须严格监督，以防机密外泄。

美能达有限公司

4024-SHFS-11 01100200